

Mobiler Vakuumsseparator V2S



Typ:

Vibrationsbox mit 2 Pressschnecken

Kenndaten:

Pumpleistung

Durchsatz [m³/h]:

max. 200 m³/h
60 bis 130 m³/h
(Je nach Medium)

Max. TS-Gehalt im Feststoff [%]:
(je nach Siebtyp)

Schweinegülle: bis ca. 33 %
Rindergülle: bis ca. 30 %
Gärrest: bis ca. 28 %

Energieverbrauch:

0,5 – 0,8 kWh_{el}/m³
(Stromaggregat mit Zapfwellenantrieb)

Verfahrensbeschreibung:

- Zweistufige Vakuum-Separationsanlage bestehend aus einer Vakuumbox mit Vibrationssieb und zwei parallelen Pressschnecken
- Zuführung des Mediums mit einer Drehkolbenpumpe über einen Cutter mit Steinfang und 2 SGZ (SILCon-Gülle-Gärrestzerkleinerer)
- Getrennte Abfuhr der beiden Flüssigphasen über eine Drehkolbenpumpe (auch Zusammenführung möglich)
- Integriertes Förderband (5,5m) zur Abfuhr des Feststoffs

Weitere Informationen erhalten Sie von

SILCon GmbH & Co.KG

Münsterstrasse 16

D-48341 Altenberge

Tel.: +49-2505-63901-0

Fax.: +49-2505-63901-39

Email: vertrieb@silcon.de

Siehe auch www.silcon.de und YouTube unter „SILCON V2S Separation“

Anwendungsbereiche:

- Biogasanlagen
- Schweinegülle
- Großviehgülle: (Frischer Feststoff als Maisersatz für Biogasanlagen)
- Kläranlagen
- Gewässersanierung
- Brauereien
- Schlachtbetriebe

Vorteile:

- hohe Durchsatzmengen mit geringen Energiekosten
- mobile Anlage mit LKW-Zulassung bis 80 km/h
- maximaler Energiebedarf bei ca. 65 KW
- autarke Stromversorgung über Zapfwellenantrieb (Generator: max. 120KW/150 KVA mit max. 217A Nennstrom)
- Als Notstromaggregat zu verwenden
- kurze Auf- und Abbauzeiten
- einfache Bedienung
- emissionsarm durch den Vakuumbetrieb