



Branche
Düngemittel-Hersteller

FALLSTUDIE

ZENTRALE ABSAUGANLAGE FÜR DÜNGEMITTEL

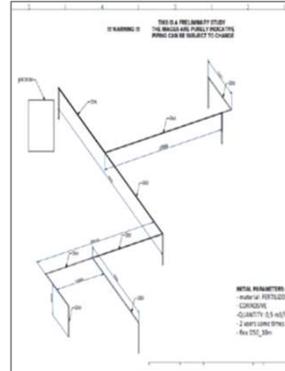


AUSGANGSSITUATION/ ANFORDERUNG

Im Inneren des neuen Terminals, in dem das Material entladen, gemischt und in Säcke verpackt wird, entsteht eine große Menge an Staub, der sich auf allen Oberflächen absetzt.

Kundenanforderung:

- Staub aus den beiden Mischern entfernen, die zeitgleich im Einsatz sind
- ein System einsetzen, das 500 kg des Produkts pro Tag absaugen kann
- den Prozess des Sammelns und Entladens des Materials automatisieren, um bis zu 40% der Arbeitskosten einzusparen



Die perfekte Lösung!

Zentrale Sauganlage
inkl. 150m Rohrleitung



1. Zentrale Saugeinheit Modell CV124

- 20 kW Seitenkanalverdichter mit Frequenzumrichter / wartungsfrei
- Stahl-Schutzverkleidung inkl. Schalldämmung
- Schaltschrank mit Δ / Y-Anlauf und 24 Volt Fern-Steuerung.
- Druckbegrenzungsventil als zusätzlicher Schutz für den Saugmotor
- D100mm/130mm Saugstutzen
- H14-Absolutfilter / HEPA-Filtration
- Spezielle Zelio-Schalttafel, speicherprogrammierbare Steuerung, zur Verwaltung komplexer und gleichzeitiger Funktionen wie Sonden, Sensoren, Klappenventile, automatisierte Abläufe usw. .



2. Filtervorabscheider mit Big-Bag Standgestell Modell SEP.DLF.0005

- Stationärer Vorabscheider mit Trichter und Big Bag D780mm mit Abdeckung, Filterkammer und Ablaufrohr aus AISI 304 Edelstahl
- Fester Bodenrahmen, mit einer doppelten Pulverbeschichtung (Zinkfarbe) behandelt, mit Big-Bag-Entleerung
- Filterrüttler mit zeitgesteuerter, automatischer Reinigung, antistatischem PTFE Polyester-Taschenfilter Staubklasse M und 120.000 cm² Filterfläche, für lange Standzeiten
- Geflanschter Produktablass in D250
- Fassungsvermögen 250 l, mit Füllstandsensoren
- Spezielle abriebfeste Hardox Stahl Prallplatten für abrasive Saugmedien und Anschlüssen aus rostfreiem AISI 304 Edelstahl