

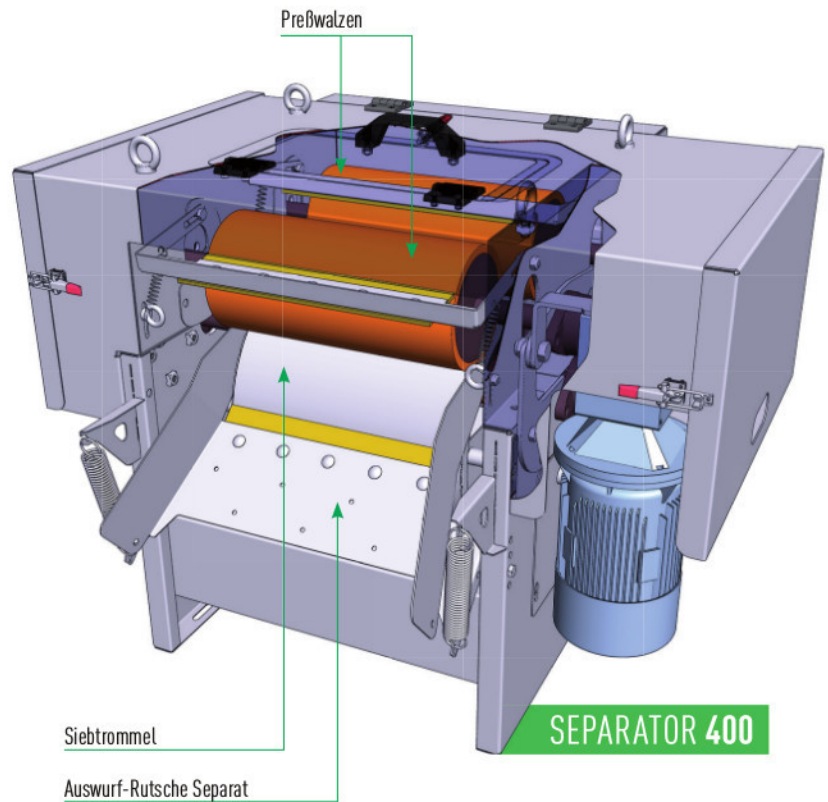
5.1 SEPARATOR 400

AUSFÜHRUNG SEPARATOR 400

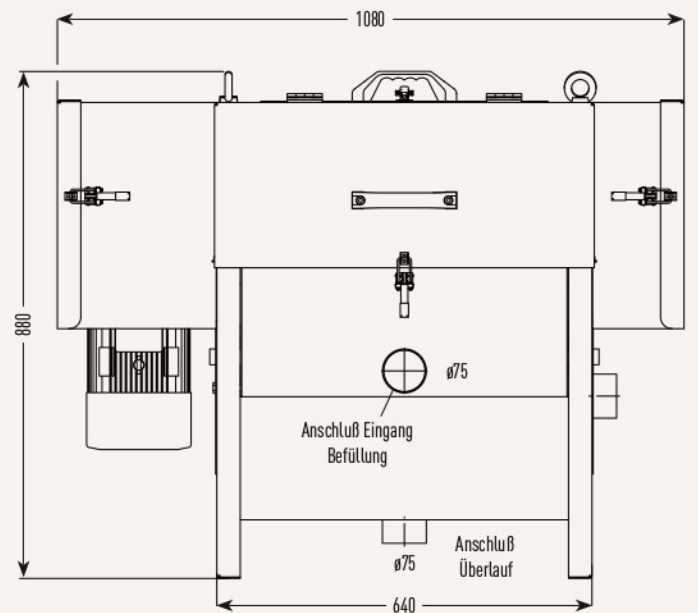
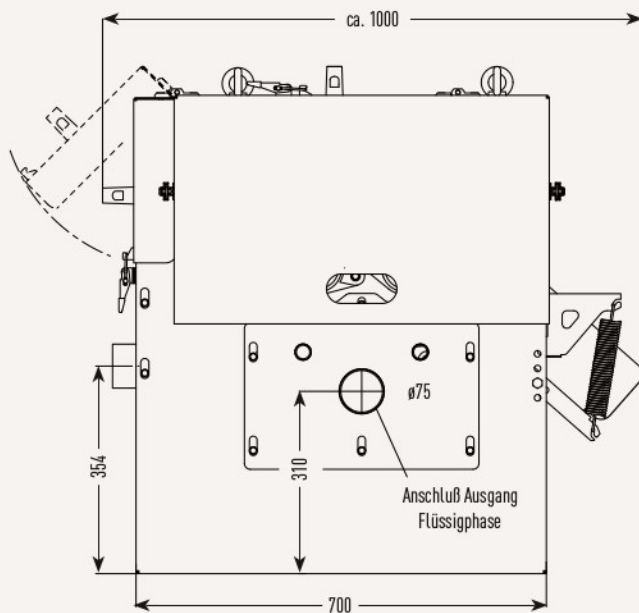
- Der Euro-P Separator wird nach den höchsten Ansprüchen aus rostfreiem Stahl für alle Hauptbestandteile mit Kontakt zum Medium hergestellt.
- Das Kompaktgerät Type 400 ist speziell für Anwendungen in kleineren Anlagen entwickelt (im Vergleich zu den größeren Separatoren Typen 600 und 1000)
- Der Separator eignet sich zur Separation von Feststoffen aus Flüssigkeiten in einem großen Anwendungsbereich. Das Einsatzspektrum reicht als Gülleseparator vom Flüssigmist aus der Rinder- oder Schweinehaltung über die Abseparation des vergorenen Fermentats/Substrats aus Biogasanlagen bis zur Anwendung bei Abfallstoffen in Schlachthöfen, Viehmärkten und Brauereien oder anderen Betrieben der Nahrungsmittelproduktion.
- Der Separator hat einen hohen Durchsatz bei geringem Energiebedarf.

ZUBEHÖR SEPARATOR 400, OPTIONAL

- Drehwächter: Zur Überwachung der Drehbewegung von Walzen und Siebtrommel
- Füllstandssonde: Zur Überwachung des Ablaufs aus der internen Auffangwanne im Rücklauf/Überlauf



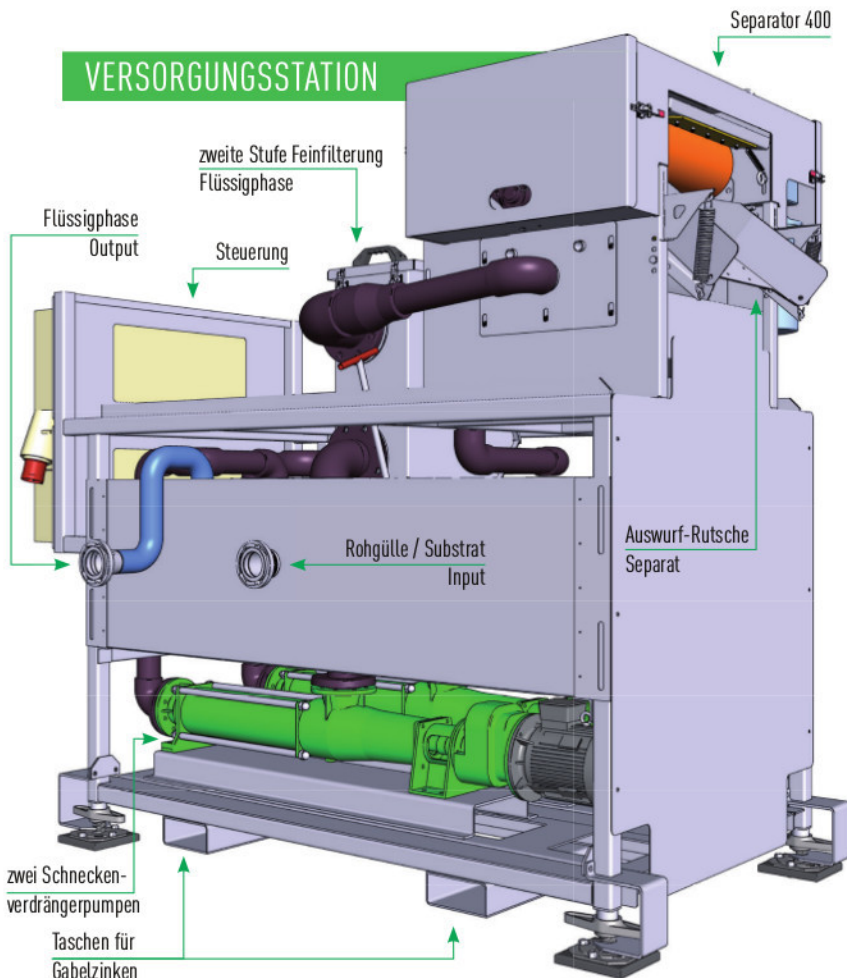
BEMASSTE ZEICHNUNGEN



WERKSTOFFE	
Gehäuse & Rahmen	Edelstahl
Siebtrommel	rostfreier Stahl
Preßwalzen	Stahlkörper mit Gummierung
Schrauben	Edelstahl

TECHNISCHE DATEN SEPARATOR	
Motor-Nennleistung	1,1 kW
Betriebsspannung	400V 3- oder 230V 1-, 50Hz
Anschluß Befüllung	Rohrstutzen \varnothing 75mm
Anschluß Flüssigphase	Rohrstutzen \varnothing 75mm
Anschluß Überlauf/Rücklauf	Rohrstutzen \varnothing 75mm
Antrieb	über Kettenantrieb mit vorgelagertem Getriebe
Walzen	Walzenkonstruktion aus einem flexiblen Kern mit einer widerstandsfähigen Gummibeschichtung. Die Walzen sind über einen Hebelarm federnd gelagert.
separierte Feststoffe	Bis 22% Trockensubstanzgehalt, schüttbar ohne zu zerfließen

BESTELNUMMERN SEPARATOR & ZUBEHÖR	
Separator 400	68-60-410
Extra-Sensor „Drehwächter“ im Separator	68-60-251
Extra-Sensor „Füllstand“ im Separator	68-60-253



AUSFÜHRUNG VERSORGUNGSSTATION

- Die Versorgungsstation ermöglicht einen autarken Betrieb des Separators 400.
- Die vollständige Separationseinheit ist so zusammengestellt, daß ein Abseparieren von Gülle oder Biogassubstrat aus offenen Behältern ohne weitere externe Pumpen oder anderer Aggregate möglich ist. Es ist keine Überlauf- oder Rücklaufleitung notwendig.
- Die Separationseinheit arbeitet dabei diskontinuierlich im sogenannten Chargen- oder Batch-Prozess. Das bedeutet, daß im ersten Schritt eine gewisse Menge an Rohgülle/Biogassubstrat in das Gerät eingepumpt (gesaugt) wird, die darin enthaltenen Fest- und Schwebstoffe absepariert werden und im Anschluß die verbleibende Menge dünner Flüssigphase aus dem Gerät abgepumpt wird. Danach beginnt der Vorgang von neuem.

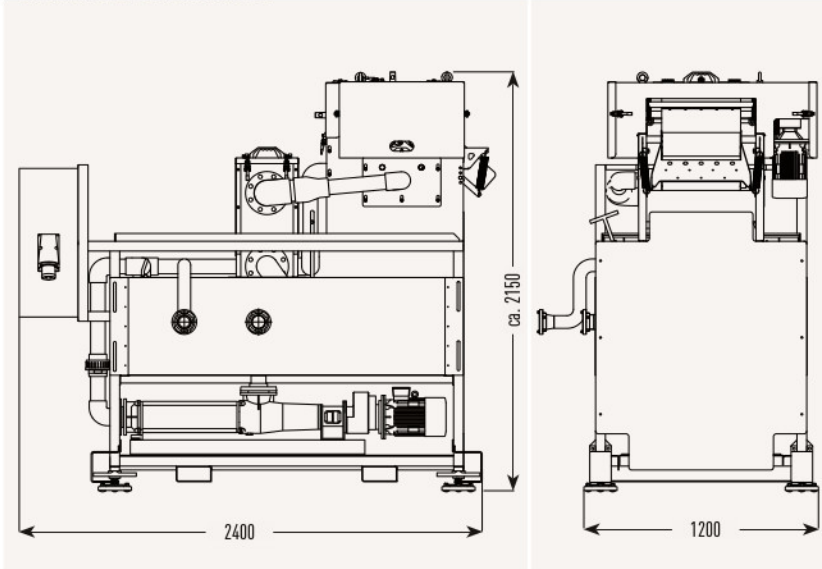
INBETRIEBNAHME SEPARATIONSEINHEIT

- Die Separationseinheit neben dem Behälter oder der Grube mit dem zu separierenden Medium (Rohgülle/Biogassubstrat) auf festem Grund platzieren. Das Gerät an den vier Spindelfüßen in Waage ausrichten, den Ansaugschlauch (Rohgülle) und den Druckschlauch (Flüssigphase) anschließen und den Separationsvorgang starten. Die abseparierten Feststoffe fallen vor dem Gerät an der Feststoffrutsche herunter.

STROMVERBRAUCH

- Im Betrieb liegt die Leistungsaufnahme der Separationseinheit bei 4,6kW. Dies beinhaltet den Separator 400 sowie die Förderpumpen. Während des Nachförderns von Rohgülle und des Ausförderns der abseparierten Flüssigphase liegt die Leistungsaufnahme kurzfristig bei ca. 9kW.

BEMASSTE ZEICHNUNGEN



TECHNISCHE DATEN VERSORGUNGSSTATION		WERKSTOFFE	
Leistung Pumpe „Separatorbefüllung“	3,5 kW	Gehäuse & Rahmen	Edelstahl
Leistung Pumpe „Ansaugung Rohgülle“	3,5 kW	Tanks	Edelstahl
Leistung Pumpe „Flüssigphase“	1,1 kW	Schneckenpumpen	Grauguß GG
Betriebsspannung	400V 3~	Pumpe Flüssigphase	Edelstahl
Anschluß Ansaugung Rohgülle	Storz Kupplung Typ „B“	Schrauben	Edelstahl
Anschluß Abpumpen Flüssigphase	Storz Kupplung Typ „B“		
maximale Saughöhe „Rohgülle“	4,5 m		
maximale Druckhöhe „Flüssigphase“	6,0 m		
		BESTELLNUMMER	
		Versorgungsstation	68-60-410