

Separator Twin Unit

Aus der Praxis - für die Praxis

Einbaufertiges Separator Modul mit vorinstallierten Vorratsbehälter, Separatoren, Schiebern, Sicherheitseinrichtungen, Verrohrungen, Be- und Entlüftung und Steuereinheit.

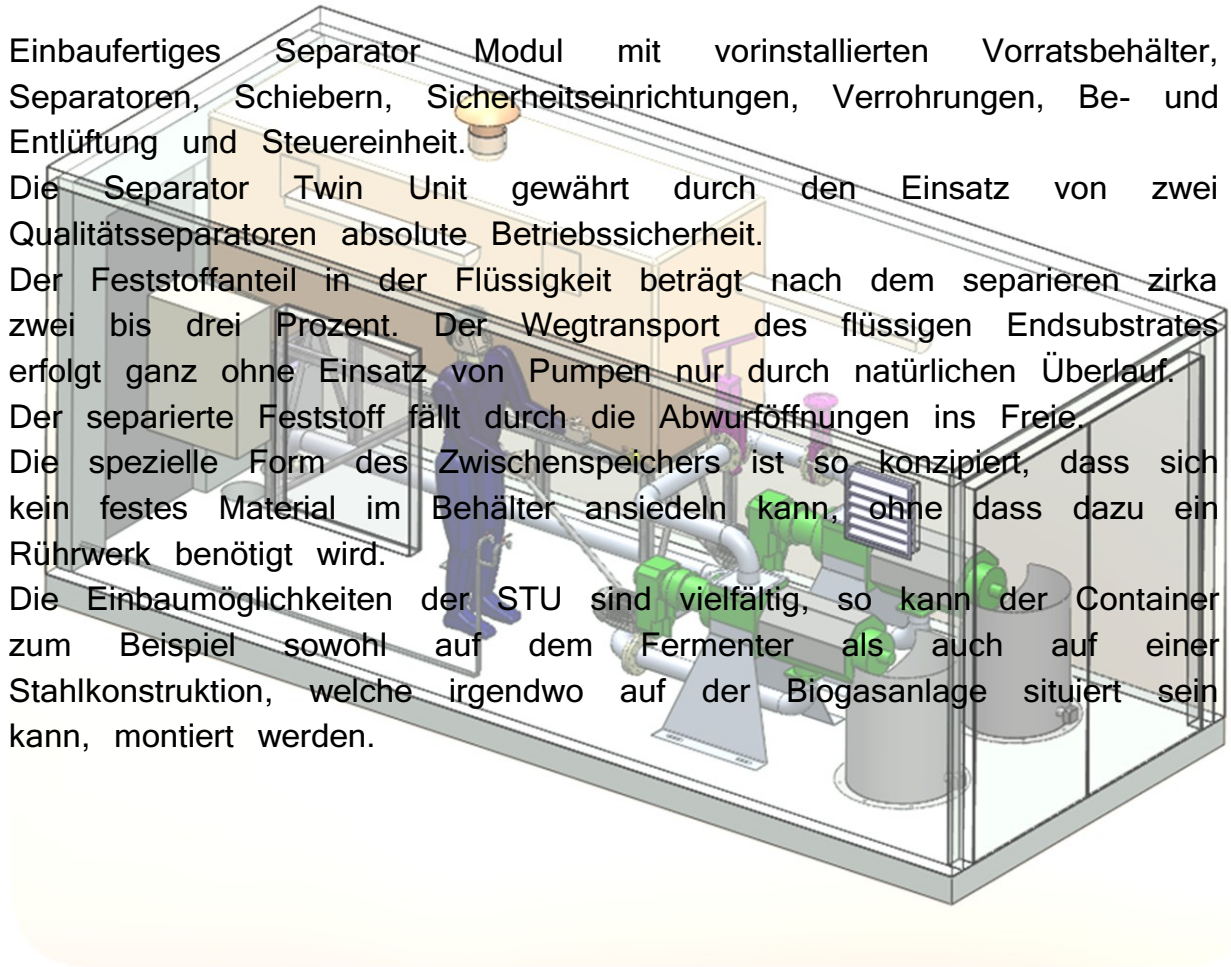
Die Separator Twin Unit gewährt durch den Einsatz von zwei Qualitätsseparatoren absolute Betriebssicherheit.

Der Feststoffanteil in der Flüssigkeit beträgt nach dem separieren zirka zwei bis drei Prozent. Der Wegtransport des flüssigen Endsubstrates erfolgt ganz ohne Einsatz von Pumpen nur durch natürlichen Überlauf.

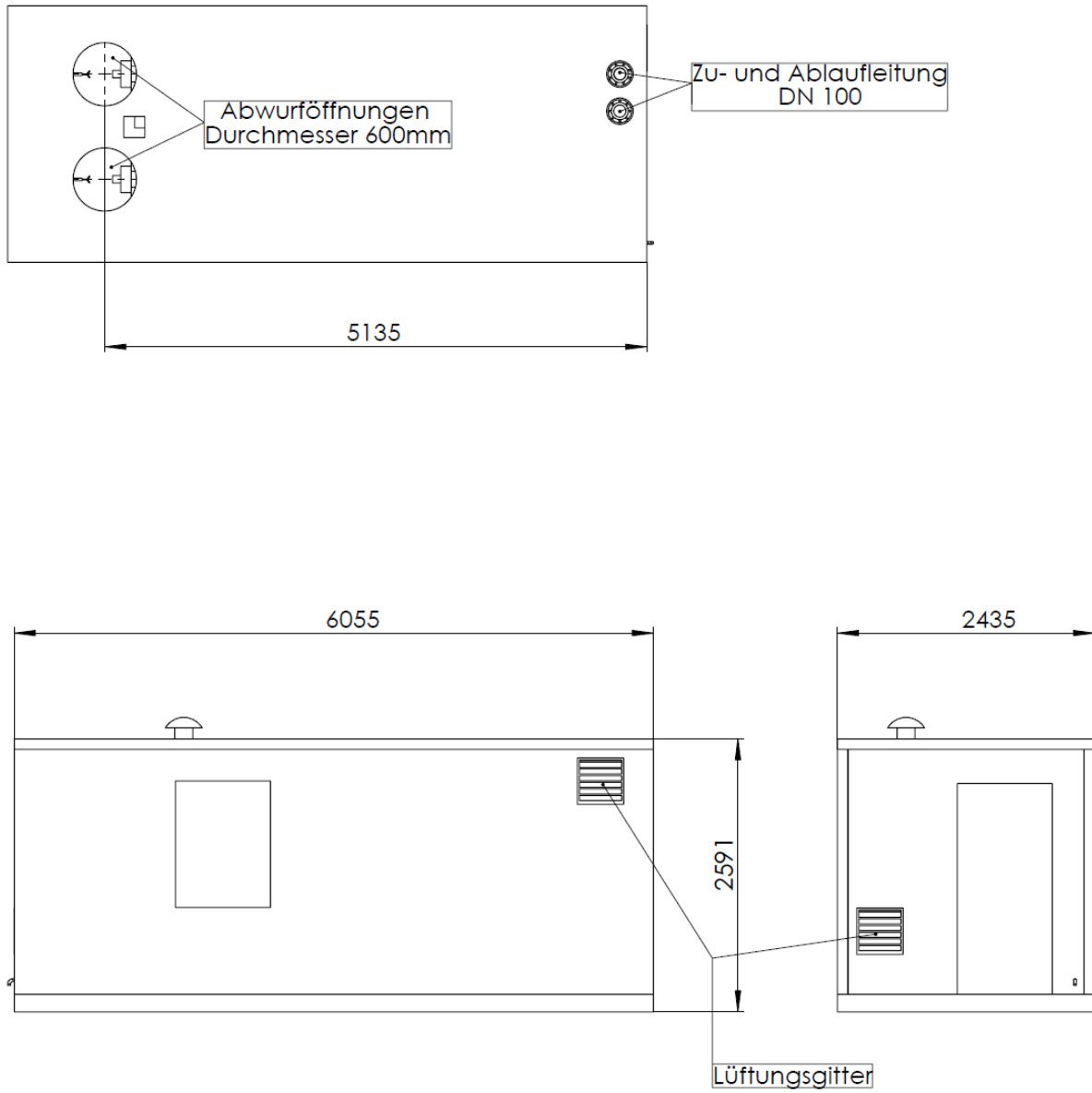
Der separierte Feststoff fällt durch die Abwurföffnungen ins Freie.

Die spezielle Form des Zwischenspeichers ist so konzipiert, dass sich kein festes Material im Behälter ansiedeln kann, ohne dass dazu ein Rührwerk benötigt wird.

Die Einbaumöglichkeiten der STU sind vielfältig, so kann der Container zum Beispiel sowohl auf dem Fermenter als auch auf einer Stahlkonstruktion, welche irgendwo auf der Biogasanlage situiert sein kann, montiert werden.



Abmessungen:



[Satz und Druckfehler vorbehalten]

BioG Biogastechnik GmbH

Weilbolden 18; A-4972 Utzenaich; Tel.: +43/7751/50149; e-mail: office@biog-biogas.com; www-biog-biogas.com