

ANWENDUNG

Effiziente Separieranlagen bilden die Grundlage für den erfolgreichen Einsatz von Betonitsuspensionen im Tunnel- und Spezialtiefbau. Aufgabe der Separiertechnik ist es, die Spülung von den festen Bestandteilen wie Kies, Sand, Lehm und Ton zu trennen und die gereinigte Spülung dem Förderkreislauf wieder zuzuführen. Durch eine optimale Separier- und Entwässerungstechnik werden Entsorgungskosten minimiert und die Wirtschaftlichkeit erhöht.

Prozessschritt 1

Die Spülung wird über den Gemischaufgabekasten auf das Unterdeck der Doppeldecksiebmaschine geleitet, wo im ersten Schritt eine Grobabscheidung stattfindet. Größere Partikel werden zum Abwurf der Siebmaschine und damit aus dem Kreislauf gefördert. Kleinere Partikel werden zusammen mit der Spülung in einer Unterlaufwanne aufgefangen.

Prozessschritt 2

Die erste Pumpenstufe (angeschlossen an die Unterlaufwanne) leitet die Spülung in die erste Zyklonstufe. Hier erfolgt eine Trennung in Unterlauf und Oberlauf. Während der Unterlauf auf das Oberdeck der Siebmaschine geleitet und entwässert wird, wird der Oberlauf in eine separate zweite Kammer der Unterlaufwanne geführt.

Prozessschritt 3

Die zweite Pumpenstufe (angeschlossen an die zweite Unterlaufwanne) leitet die Spülung in die zweite Zyklonstufe. Hier erfolgt eine Feintrennung in Unterlauf und Oberlauf. Während der Unterlauf auch auf das Oberdeck der Siebmaschine geleitet und entwässert wird, wird der Oberlauf in eine separate dritte Kammer der Unterlaufwanne geführt. Aus dieser Kammer läuft die gereinigte Spülung in das darunterliegende Fahrbecken.

SCHAUENBURG

Maschinen- und Anlagen-Bau GmbH
Weseler Straße 35 · 45478 Mülheim-Ruhr
Tel. +49 208 99 91 - 0 · Fax +49 208 59 24 - 09
sales@schauenburg-mab.com

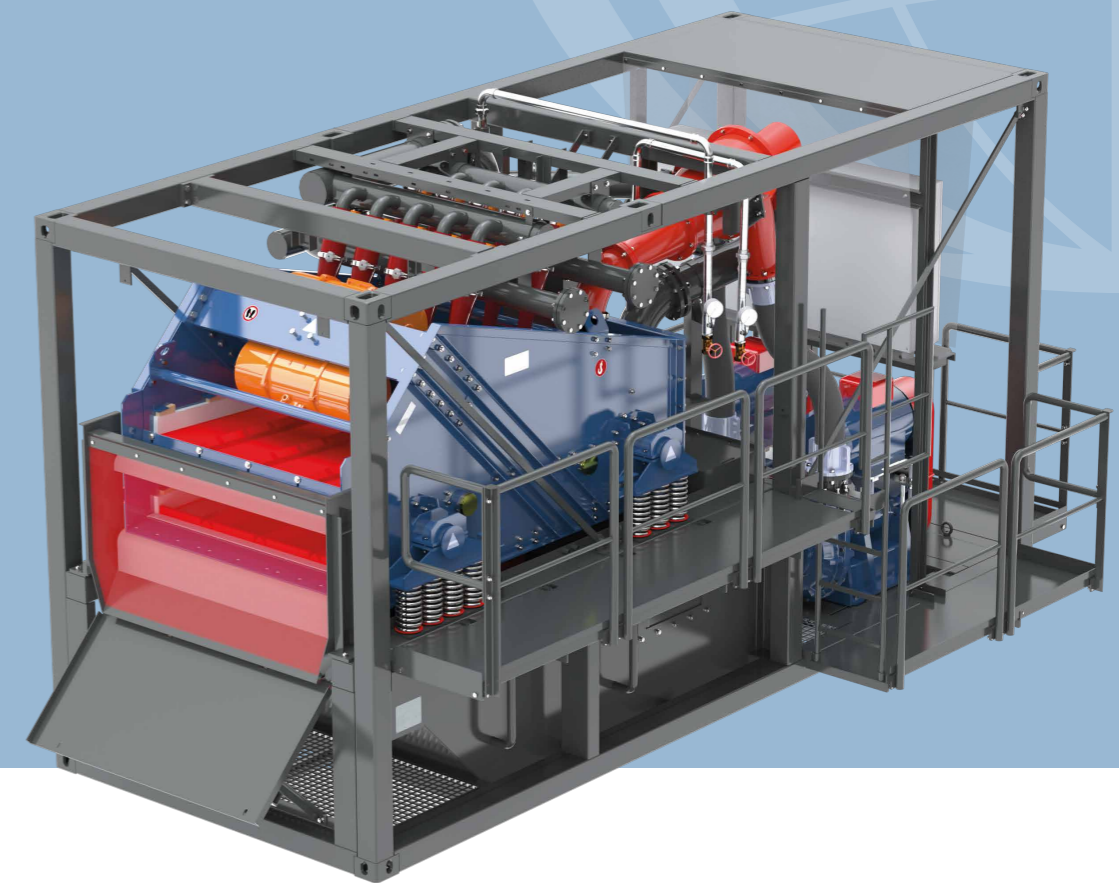
www.schauenburg-mab.com



Ein Unternehmen der **SCHAUENBURG** International Gruppe

ENGINEERING
A BETTER WORLD

SEPARIERANLAGE MAB 220 C-100



SCHAUENBURG
Maschinen- und Anlagen-Bau GmbH

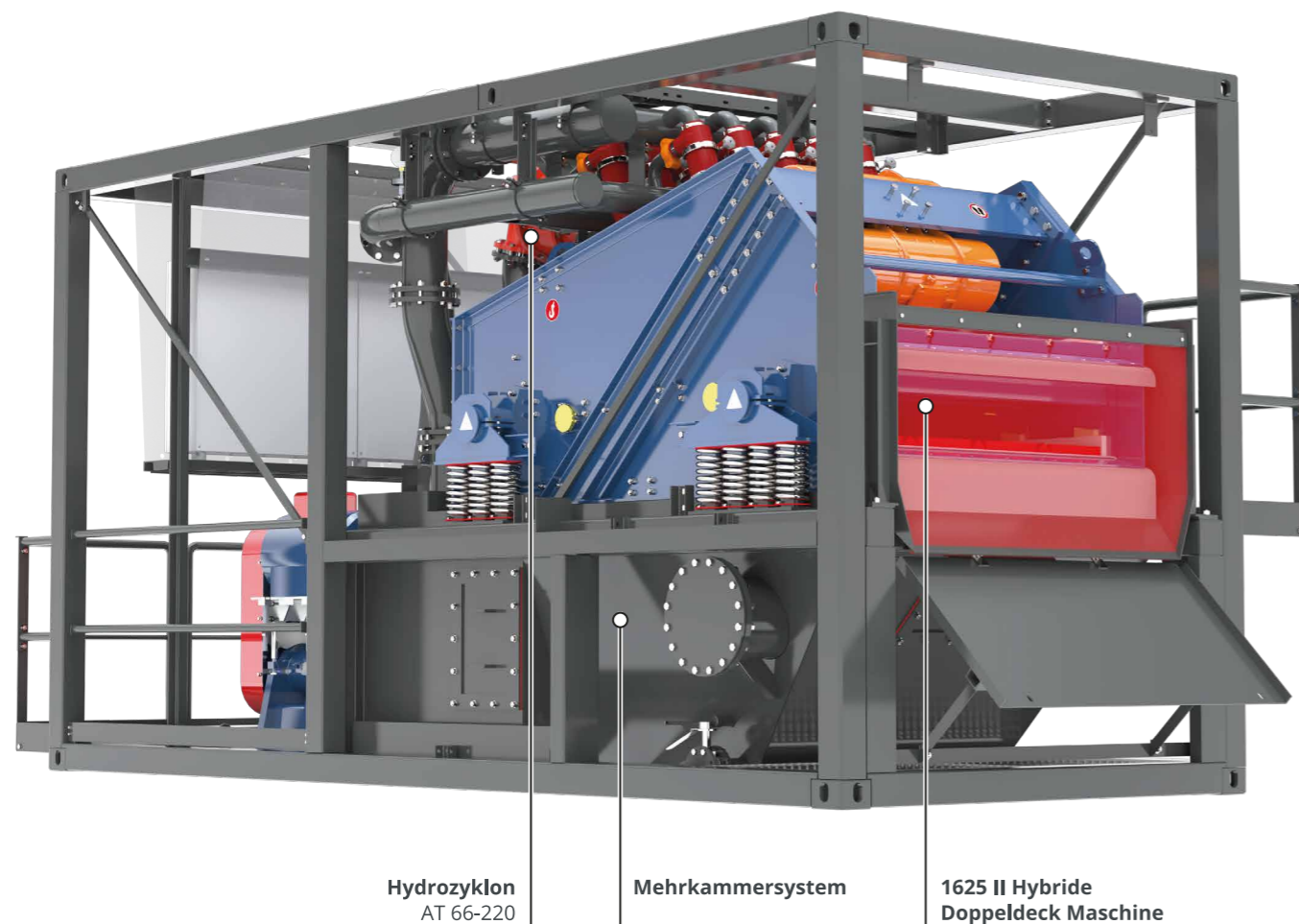
Abgestimmt auf Ihre Anforderungen

SEPARIERANLAGE MAB 220 C-100

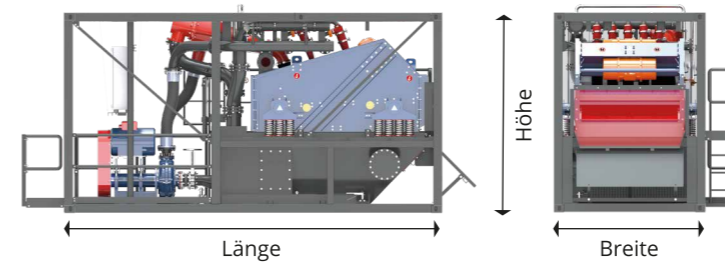
Diese kompakte und gleichzeitig leistungsstarke Separieranlage wurde entwickelt, um die Bentonitsuspensionen möglichst vollständig zu recyceln, lange im Kreislauf zu verwenden und dadurch Entsorgungskosten und die Kosten für Spülmittelzusätze zu reduzieren. Beide Zyklonstufen sind mit MAB Zyklonen ausgestattet, welche hervorragende Trennschnitte garantieren. Das Anlagendesign gewährleistet, dass bei jedem Umlauf 100% der Spülung nacheinander in beiden Zyklonstufen aufbereitet werden.

Einsatzbereiche:

Microtunnelvortriebe, Schlitzwandbau, Brunnenbau



TECHNISCHE DATEN



Maße/Gewicht

Transportlänge	mm	6.058
Transportbreite	mm	2.438
Transporthöhe	mm	3.200
Transportgewicht	kg	12.600

Kapazität

Max. Durchflussmenge	m ³ /h	220
Max. Aufgabemenge	t/h	60
Max. Dichte	t/m ³	1,3
Max. Korngröße	mm	80
Trennschnitt	µm	25*

Installierte Leistung (400V/50HZ)

Pumpe 1	kW	30
Pumpe 2	kW	45
Siebmaschine 2x 7 kW	kW	14
Sonstiges	kW	N/A
Gesamt (z.B. Klimagerät optional)	kW	89
erforderliche Anschlussleistung	kVA	219

* Werte wurden unter Laborbedingungen getestet und können je nach Anwendungsfall abweichen. (Korngrößenverteilung, Dichte und Viskosität der Aufgabe haben einen großen Einfluss.)

IM ÜBERBLICK

- Einfacher und schneller Aufbau
- Klappbare Bühnen gewährleisten eine sichere Montage
- Containerisierter Rahmen für den einfachen Straßen- und Seetransport durch CSC-Zertifizierung
- Verschleißbeständige Linatexpumpen
- Verschleißbeständige, mit Linatex ausgekleidete, AT-Zyklone in der ersten Stufe
- Leistungsstarke PU-Zyklone mit jeweils vollem Durchsatz für ein optimales Trennergebnis in der zweiten Stufe
- Modular kombinierbar mit anderen Schauenburg-Komponenten
- Umfangreiches Zubehör verfügbar (siehe Datenblatt „Zubehör“)

SPEZIFIKATION

Anlagentyp

Container mit offenem Stahlrahmen inkl. CSC Zertifizierung

Siebmaschine

Doppeldecker-Siebmaschine (Breite 1,6m, Länge 2,5m). Konzipiert als hybride Siebmaschine zur „Klassierung“ im Unterdeck und Entwässerung im Oberdeck. Maximale Siebfläche bei gleichzeitig kompaktem Design um den Footprint zu reduzieren.

Hydrozyklonstufe 1

Hydrozyklone Typ AT 66-220

Hydrozyklonstufe 2

Hydrozyklone 10x Typ PC 100-1

Elektrische Ausrüstung

Elektrische Ausrüstung einschließlich Verkabelung nach VDE. 400 V 50Hz

Steuerung

Schaltschrank inkl. SPS Steuerung (optional erweiterbar um Touchpanel)