

KLEIN
Technical Solutions

Schlammverdickung Bandeindicker BGT

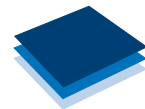


Einsatzgebiet:

- Fest-Flüssigtrennung von Suspensionen
- Eindickung von Schlämmen aus der Wasser- und Abwasserbehandlung

Zur Volumenreduzierung

- für optimalen Faulturmbetrieb
- zur Senkung der Entsorgungskosten



KLEIN
Technical Solutions

Klein Technical Solutions GmbH
Konrad-Adenauer-Str. 194
57572 Niederfischbach, Germany
Telefon: +49 2734 43480-0
Fax: +49 2734 43480-35
<http://www.klein-ts.com>
info@klein-ts.com

Einsatzmöglichkeiten des Bandeindickers BGT

Der Bandeindicker Typ BGT ist ein kontinuierlich arbeitendes Aggregat zur Fest-Flüssigtrennung (Vorentwässerung) von Suspensionen aus der Produktion oder der Abwasseraufbereitung folgender Industriezweige:

- Kommunen
- Trinkwasseraufbereitungsanlagen
- Brauereien/Getränkeindustrie
- Sickerwasseraufbereitung
- Papierindustrie
- Tierkörperverwertung und Schlachtereien
- Molkerei- und Nahrungsmittelindustrie

Der Bandeindicker BGT erreicht durch ein mechanisches Eindickverfahren eine hohe Volumenreduzierung mit dem Ziel eines optimalen Faulturmbetriebes bzw. der Senkung der Entsorgungskosten.

Bei industriellen Produktionsprozessen wird der Bandeindicker für die Filtration von Suspensionen eingesetzt, mit dem Ziel, eine möglichst klare feststofffreie Flüssigphase (Filtrat) zu erreichen.



Ansicht auf dem Bandeindicker – deutlich erkennbar ist die Volumenreduzierung während des Eindickprozesses auf dem Bandeindicker.



Einfache Wartung und Bedienung – außenliegender gut zugänglicher Servicekasten mit Filtratniveaumessung und Entleerung.



Störungsfreier Betrieb – Verschmutzungsunempfindliche Niveaumessung im Dickschlammkasten.



Hoher Abscheidegrad – nahezu feststofffreie Flüssigphase durch einen Abscheidegrad von >98 %.

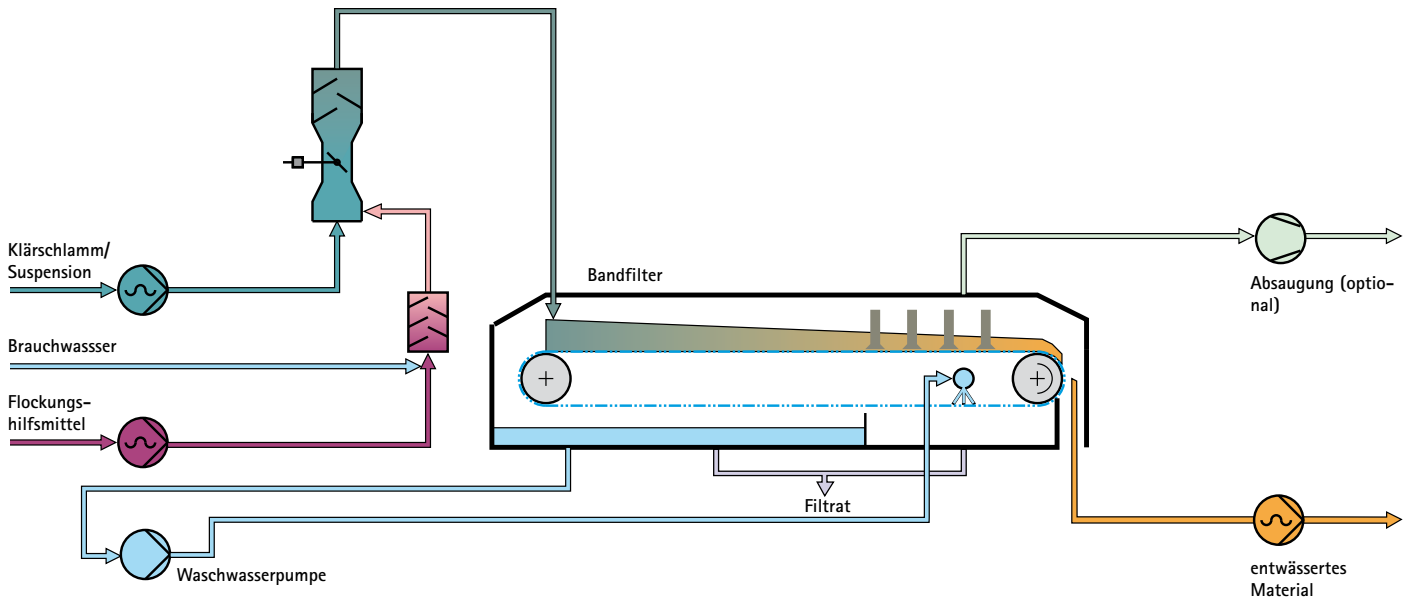


Hohe Volumenreduzierung – optimale Drainage durch Störkörper auf dem Filterband.



Kapselung der Maschine – als Option zum Schutz gegen Geruchsemissionen und Aerosolbildung im Maschinenraum.

Prinzipskizze des Bandeindickers BGT:



Vorteile und Eigenschaften auf einen Blick

- robuste und kompakte Bauweise aus Edelstahl, auf Wunsch gekapselt
- geringer Platzbedarf
- geringe Anschaffungs- und Betriebskosten
- zuverlässiger, sicherer und vollautomatischer Betrieb, geringer Wartungsaufwand
- niedriger Wasserverbrauch, Nutzung von Filtrat als Spülwasser
- verschleiss- und geräuscharmer Betrieb durch langsamlaufende Maschine
- niedriger Polymerverbrauch durch schonende Eindickung
- hohe Filtratreinheit aufgrund hoher Abscheidegrade > 98 %

Maschinentypen

Maschinentyp	Länge m	Breite m	Höhe m	Durchsatzleistung	
				m ³ /h	kg-TR/h
BGT 500	4	1,2	1,5	20	160
BGT 1000	4	1,6	1,5	40	320
BGT 1500	4	2,2	1,5	60	480
BGT 2000	4	2,7	1,5	80	640
BGT 1500-2	4,7	2,2	2,2	100	800
BGT 2000-2	4,7	2,7	2,2	150	1200

Beispielhafte Einsätze des Bandeindickers BGT

Einsatzbeispiel 1

Standort: China
Maschine: 3 BGT 2000
Leistung: 3 x 800 kg TS/h

Einsatzbeispiel 2

Standort: Raum Köln
Maschine: BGT 1000, gekapselt
Leistung: 400 kg TS/h

Einsatzbeispiel 3

Standort: Norddeutschland
Maschine: BGT 1000
Leistung: 350 kg TS/h

Einsatzbeispiel 4

Standort: Hessen
Maschine: BGT 1000
Leistung: 350 kg TS/h

Einsatzbeispiel 5

Standort: Norditalien
Maschine: BGT 1000, gekapselt
Leistung: 400 kg TS/h

Einsatzbeispiel 6

Standort: Polen
Maschine: BGT 1500-2
Leistung: 850 kg TS/h



Einsatzbeispiel 1: Maschinelle Eindickung mit 3 Bandeindickern BGT 2000 auf einer Kläranlage in China.



Einsatzbeispiel 2: Gekapselte Ausführung des Bandeindickers mit großzügigen Wartungsöffnungen.



Einsatzbeispiel 3: Ergänzung einer Schlammeyndickungsanlage mit einem Bandeindicker BGT 1000 auf einer norddeutschen Kläranlage.



Einsatzbeispiel 4: Installation eines BGT 1000 auf einer Kläranlage in Hessen.



Einsatzbeispiel 5: Außenaufstellung eines BGT 1000 in gekapselter Ausführung in Norditalien.



Einsatzbeispiel 6: Doppelbandeindicker vom Typ BGT 1500-2. Hier nach der Fertigung am Standort Deutschland.

