

Die Abwa-tec Werte für Ihre Überlegenheit



Weltweit

Wir entwickeln und produzieren nach länderspezifischen Vorgaben und Normen im Bereich der Wasseraufbereitung.



Innovativ

Wir setzen auf moderne Entwicklungen und aktuellen Stand der Technik der Verfahrenstechnik und Filtertechnik.



Nachhaltig

Unsere Filtersysteme entsprechen einer nachhaltigen Konzeptionierung zur Wasseraufbereitung.



Individuell

Lösungsorientiert decken wir alles ab – von der Entwicklung und Konstruktion bis zur Fertigung.



Abwa-tec GmbH

Abwassertechnik  Filtrationssysteme

Abwa-tec GmbH
Gewerbering 17
86698 Oberndorf am Lech
Tel.: +49 9090 9979740
E-Mail: info@abwa-tec.de
www.abwa-tec.de



Abwa-tec GmbH

Abwassertechnik  Filtrationssysteme

Wir machen den Unterschied bei der Wasseraufbereitung

Die Abwa-tec GmbH ist Ihr Spezialist auf dem Gebiet der Aufbereitung und Kreislaufführung von industriellen Prozesswässern. Wir liefern Maschinen und Anlagen, sowie das komplette Know-How.

Die Vielfalt

ABSCHIEDANLAGEN SCHRÄGBANDFILTER ULTRAFILTRATION SPIRALMODUL
 NANOFILTRATION ROTIERENDES MEMBRANFILTERSYSTEM NEUTRALISATIONSANLAGEN
 FILTERANLAGEN IONENAUSTAUSCHVERFAHREN MIKROFILTRATION UMKEHROSMOSEANLAGE
 SCHRÄGFILTER KERAMIKMEMBRANEN
 SCHWERKRAFTABSCHIEDER KAPILLARMODULE BANDFILTER HOHLFASERANLAGEN
 VOLLENTSALZUNGSANLAGEN POLYMERMEMBRANEN OSMOSEANLAGEN



Abwa-tec Kompetenz



Interner Abwa-tec
Verfahreningenieur



20 Jahre
Erfahrung



Option (Empfehlung) zu
internen Probefiltrationen



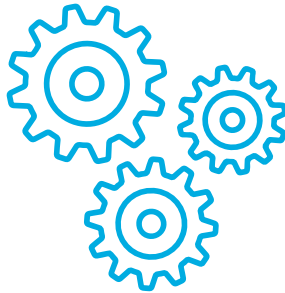
Ihr Projektierungsprozess



Maximale Transparenz
durch regelmäßige
Kunden-Regel-Meetings



Anlagenlayout
zugeschnitten auf
Ihre Platzverhältnisse

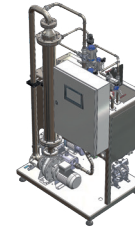


Komponenten-
auslegung (Hersteller
nach Kundenwunsch)



Materialauslegung nach
Verfahren / Medien /
Anwendungsbereich

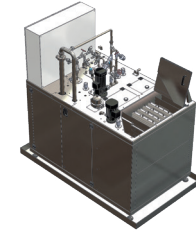
Unsere Produkte zur Wasseraufbereitung



Ultrafiltrationsanlagen

Anwendungsbereich: Kommunale und industrielle Trinkwasseraufbereitung, Lebensmittel- und Getränkeindustrie

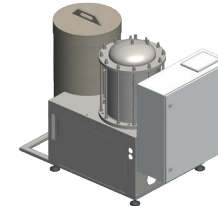
Funktionsprinzip: Gross-Flow Filtration
Filtratleistung: 0,1 – 100 m³/Std.



Schwerkraftabscheider

Anwendungsbereich: Fettabscheider, Koaleszenzabscheider, Benzinabscheider, Heizölsperren

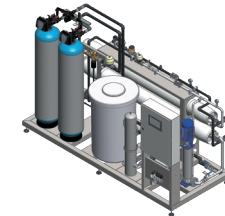
Funktionsprinzip: Schwerkraft
Filtratleistung: 0,5 – 20 m³/Std.



Membranfiltrationsanlagen

Anwendungsbereich: Reinigungsbäder, Entfettungsbäder, Spülbäder

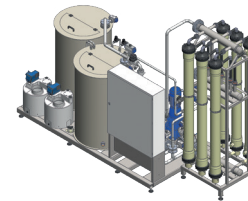
Funktionsprinzip: Rotierendes Filtersystem
Filtratleistung: Bis 0,8 m³/Std.



Nano / Umkehr-Osmose

Anwendungsbereich: Trinkwasseraufbereitung

Funktionsprinzip: Diffusion einer Flüssigkeit
Filtratleistung: 1 – 150 m³/Std.



Hohlfasermoduleanlagen

Anwendungsbereich: Bereich zur vollständigen Entfernung der Feststoffe, Bakterien und Viren

Funktionsprinzip: Tangentialflussfiltration, Dead-End-Filtration
Filtratleistung: 0,1 – 100 m³/Std.



Autarke Systeme

Anwendungsbereich: Tiny- und Modulhäuser, Aufbereitung von Brauchwasser (Regenwasser, Brunnenwasser, Rohwasser, Stadtwasser)

Funktionsprinzip: Membranfilteranlage
Filtratleistung: 0,1 – 0,3 m³/Std.