

Ultrafiltration + Nanofiltration + Ionentauscher

Thermische Bodensanierung

ANWENDUNG:

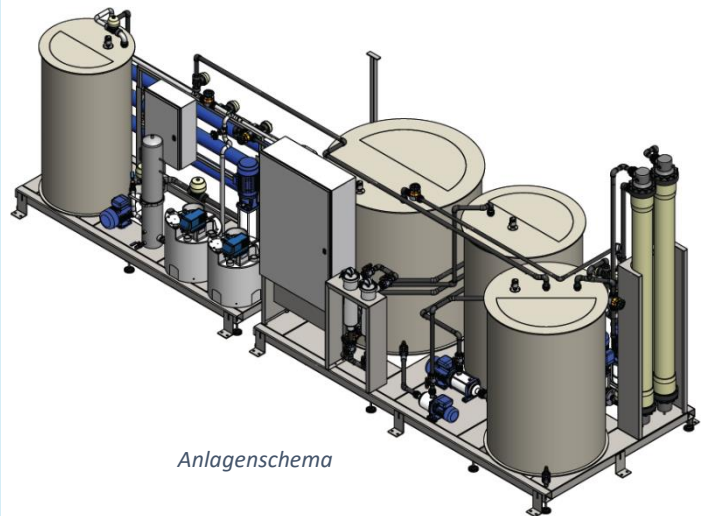
- Abtrennung von Schwebstoffen und Schwermetallen, v.a. Quecksilber

VERFAHREN:

- Vorfilter 25 µm mit Rückspülung
- Ultrafiltration, Hohlfaser aus PVDF, zur Abtrennung von Schwebstoffen
- Nanofiltration, Wickelmodulelemente, zur Abtrennung der gelösten Schwermetalle
- 2 Selektivtauscher auf Harzbasis nimmt die Restkonzentration von Schwermetallen auf (vollbeladene Harze extern regenerierbar o. entsorgt)
- CIP-Station für chemische Reinigung
- Vollautomatische Steuerung
- Permeat indirekte Einleitung ins Kanalnetz

REALISIERUNG: 2022

EINSATZORT: Australien

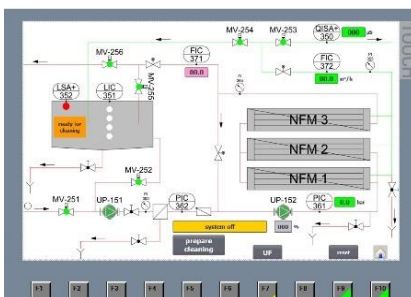


Anlagenschema



Anblick der Anlage vor der Auslieferung

Parameter/Technische Daten	
Temperatur	Max 60 °C
pH	2 - 14
Permeatleistung	3,0 m ³ /h
Betriebsdruck	Max. 8 bar
Installierte Leistung	15 kW



Steuerungspanel



CIP-Station für chemische Reinigung



Gesamtbild der Anlage