

HUBER Sandaufbereitungsverfahren RoSF 5 VT

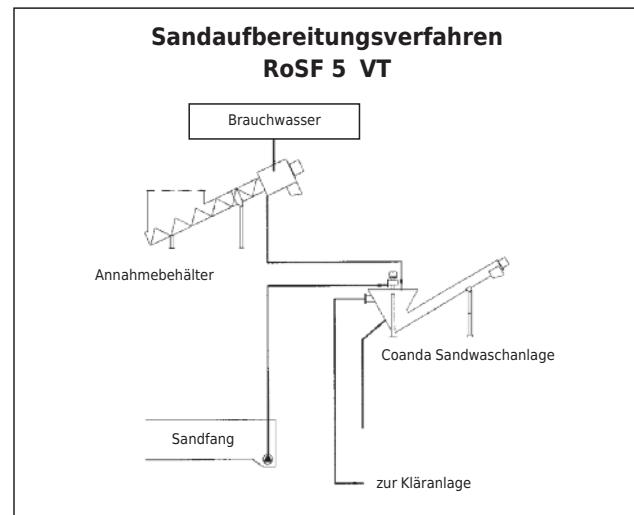


Zur Behandlung von Kläranlagensand und Kanalspülsand
mittels HUBER Trommelseparator und COANDA
Sandwaschanlage

- Reduktion der Entsorgungskosten
- Glühverlust der Sand/Splitt-Faktion < 3 %
- Grobstofftrennschnitt bei 35 mm
- Nur eine Antriebseinheit

➤ Verfahrensbeschreibung

Das entwässerte Rohmaterial (Kanalsand, Kläranlagsand) wird direkt aus dem Tankfahrzeug oder mittels Radlader in den Vorlagebehälter gegeben. Eine Förderschnecke im Behälter fördert und dosiert das unbehandelte Gut in den anschließenden Trommelseparator. Im Separator erfolgt unter Zugabe von Waschwasser gleichzeitig eine Grobstoffwäsche und eine Grobstoffabtrennung. Alle Grobstoffe > 35 mm werden dabei vom Sand und Splitt getrennt, entwässert und in einen bereitgestellten Container abgeworfen. Das Sand/Splitt/Organik/Wasser-Gemisch < 35 mm gelangt vom Separator direkt in die COANDA Sandwaschanlage. Die bereits bestehende Pumpe im Sandfang fördert ebenfalls den Sand in die Sandwaschanlage. In der Sandwaschanlage werden die mineralischen Partikel abgeschieden und gewaschen. Als Fraktionen werden gewaschener Sand/Splitt und Grobstoffe erhalten.



Prinzipdarstellung des HUBER Sandaufbereitungsverfahrens RoSF 5 VT



Anwendungsbeispiel: HUBER Trommelseparator eingebunden in einem Langsandfang

HUBER SE

Industriepark Erasbach A1 · D-92334 Berching
Telefon: + 49-84 62-201-0 · Fax: + 49-84 62-201-810
info@huber.de · Internet: www.huber.de

Technische Änderungen vorbehalten
1,0 / 3 – 8.2010 – 4.2005

HUBER Sandaufbereitungsverfahren
RoSF 5 VT