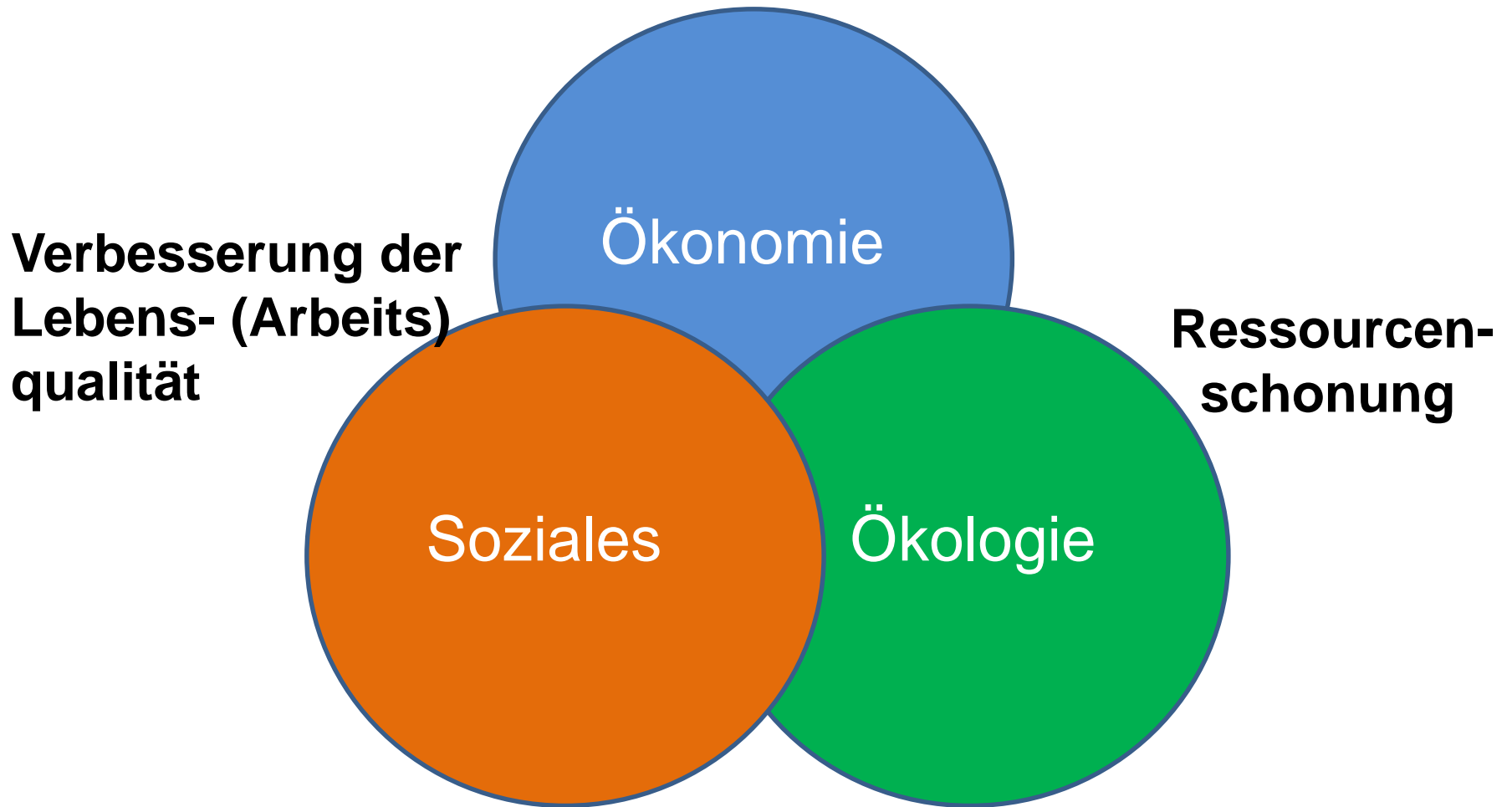




Nachhaltigkeit mit EVACTHERM®-Technik

Wertvolle Produktion



EVACTHERM®-Technik versus Sandkühler-Technik



EVACTHERM®-Technik versus Sandkühler-Technik



EVACTHERM®-Technik versus Sandkühler-Technik



EVACTHERM®-Technik versus Sandkühler-Technik

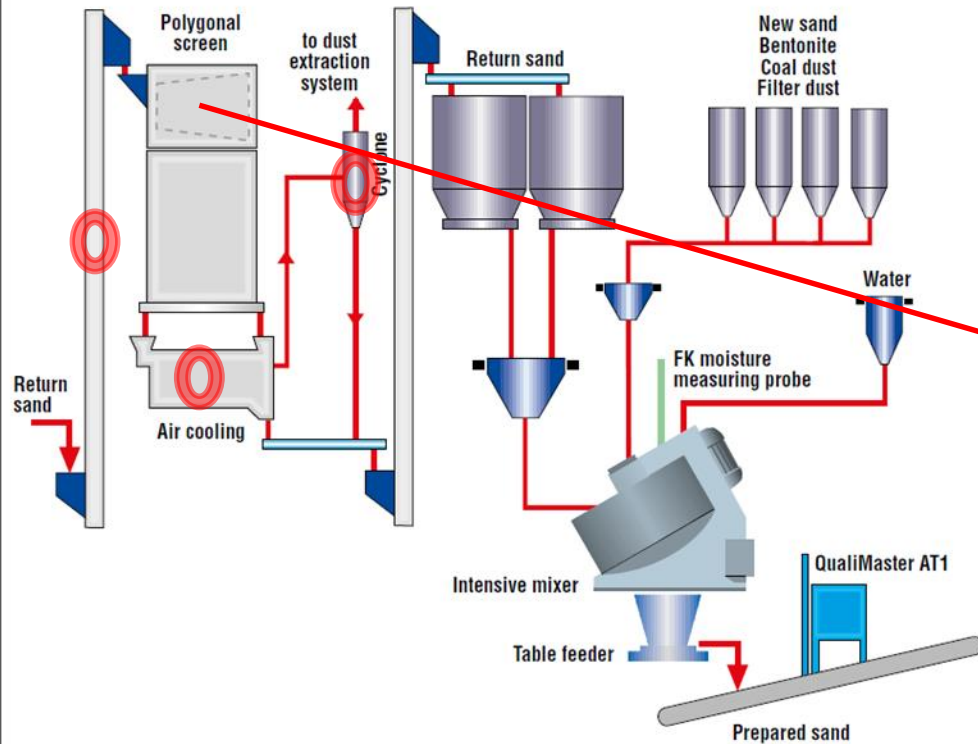


EVACTHERM®-Technik

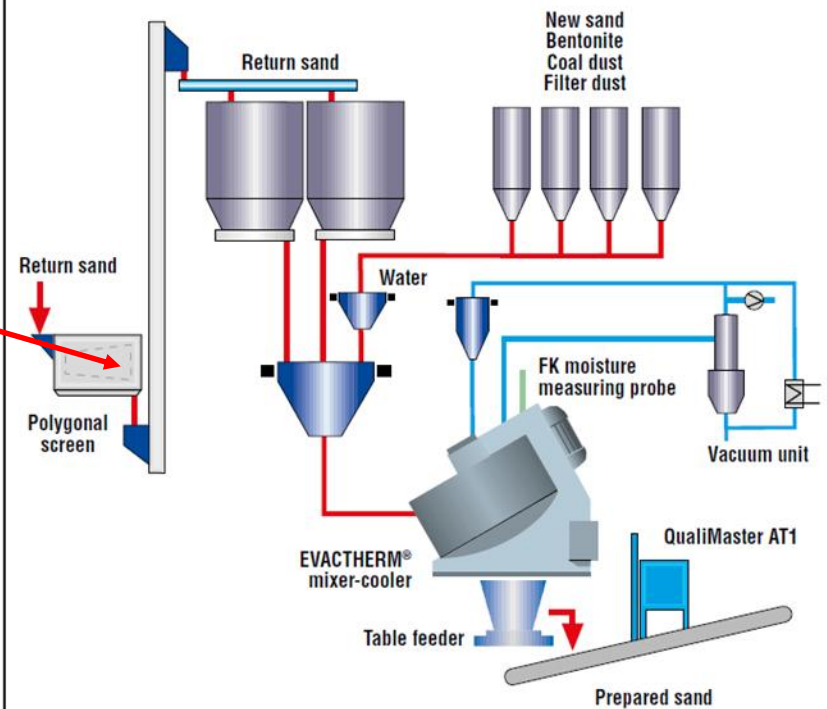


Unterschied der EVACTHERM®-Technik im Layout dargestellt

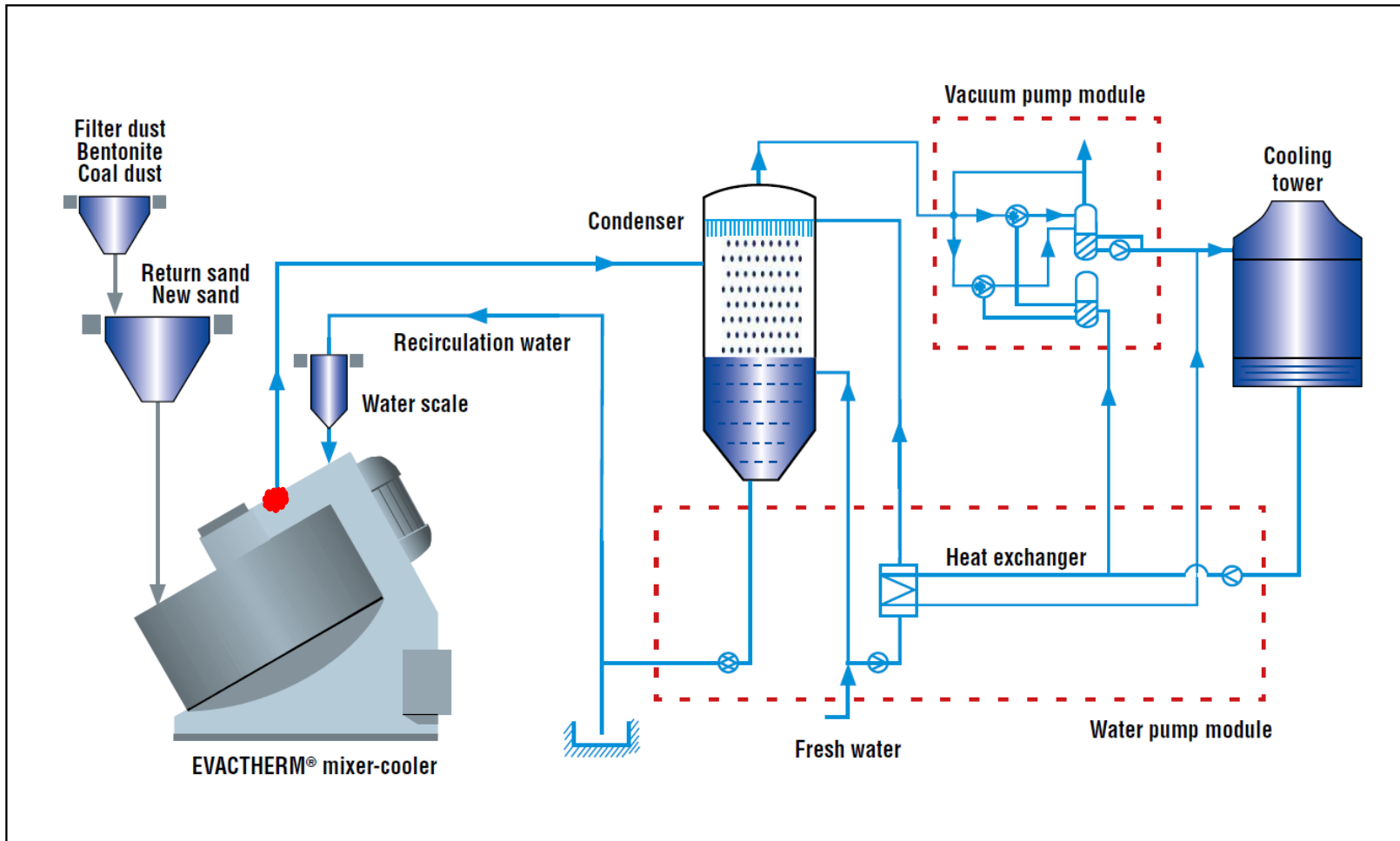
Air cooling and mixing system



Vacuum mixing and cooling according to the EVACTHERM® process



Rückführung der Wertstoffe



Wie entlastet EVACTHERM® die Umwelt?



Nahezu Halbierung der Entstaubungsluftmengen, durch Wegfall des konventionellen Luftkühler



Erhaltung der Wertstoffe im Formstoffsystem (Feinanteile, Bentonit, Kohlenstaub) durch geschlossenen Wasserkreislauf

Die während des Kühlprozesses mitgerissenen Feinanteile werden im Kondensator niedergeschlagen und über die Wasserwaage dem Aufbereitungsprozess wieder zugeführt. So wird der Austrag von wertvollen Feinanteilen in die Entstaubungsanlage vermieden und je nach Anlagenkonzept ein erhebliches Einsparpotential erzielt.



Minderung der Entsorgungsleistung von Filterstaub



Reduktion der Emissionen und somit ganzheitliche Steigerung der Umweltverträglichkeit

Ressourcenschonung Bentonit + Kohlenstaub

Praxisbeispiel :

Anlagenleistung : 270 m³/h Fertigsand

Abluftleistung bei Luftkühlung : 195 000 m³/h

Abluftleistung bei Vakuumkühlung : 105 000 m³/h

Staubkonzentration Filtereintritt : 6 g/m³

Aktivtongehalt im Filterstaub : 35 %

Kohlenstaubgehalt im Filterstaub : 20 %

Arbeitszeit : 22h/Tag, 220Tage/Jahr

Differenz von 90 000 m³/h = 915 t Bentonit/a = 523 t Kohlenstaub/a

Dadurch wird der CO₂ Ausstoß durch weniger LKW-Lieferungen reduziert und weniger Deponiefläche benötigt.

**Vielen Dank für Ihre
Aufmerksamkeit!**



The Pioneer in Material Processing®