

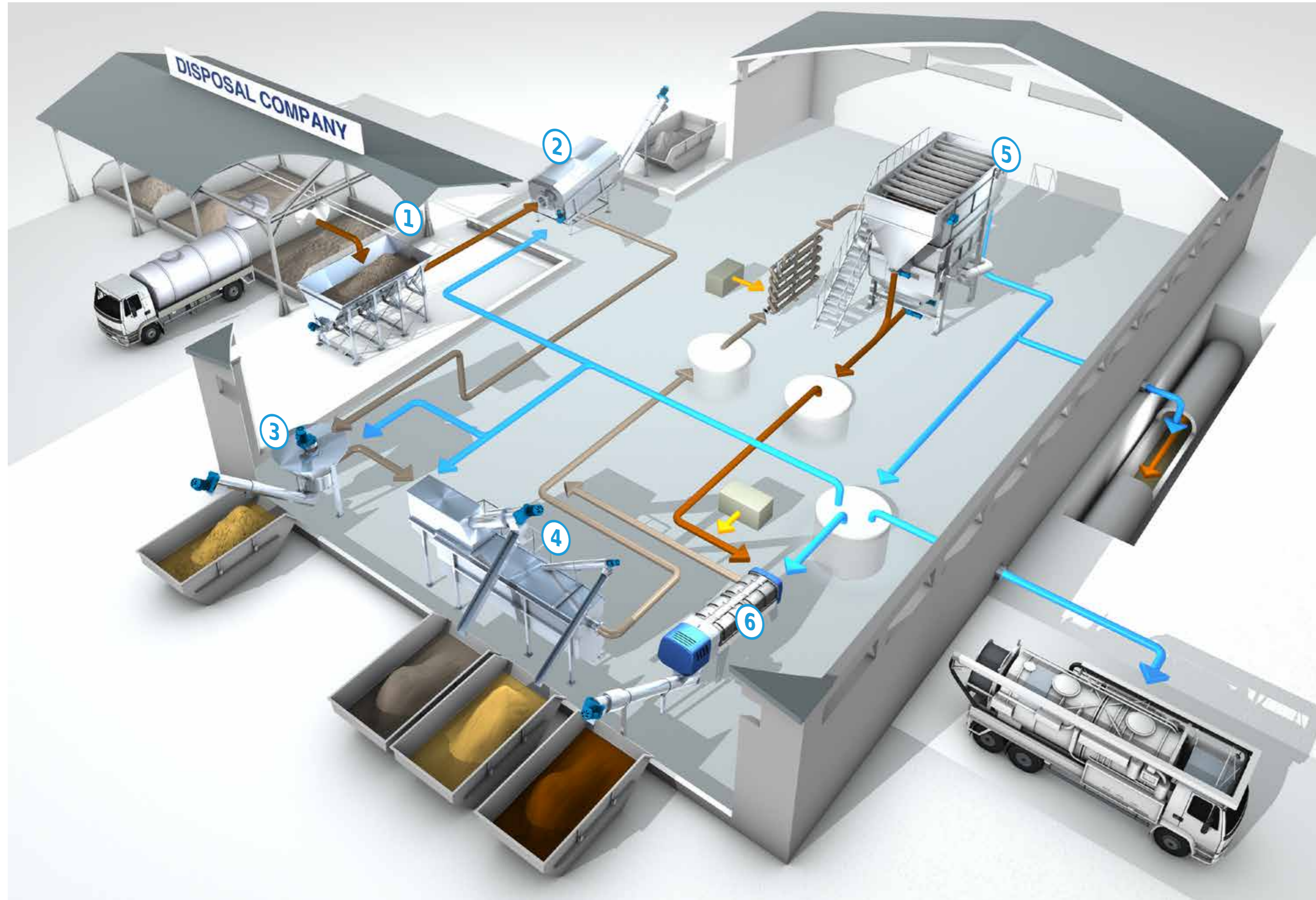
HUBER Lösungen für die Sandaufbereitung

Behandlung von:

- ▶ Kanalspülsand, Kläranlagensand
- ▶ Straßenkehricht, Sinkkastenreinigung

Mehr Infos,
Downloads und
aktuelle News





Annahme

Der erste Schritt des Prozesses ist die Abgabe der Flüssig- und Feststoffphase in den Annahem bunker der HUBER Sanddosierschnecke RoSF7. Die Saugfahrzeuge können direkt in den HUBER Annahem bunker entladen. Alternativ kann die Beschickung auch mithilfe einer Krananlage oder Radladers erfolgen.



Separation und Auswaschung der Grobstoffe

Die im Annahem bunker integrierte HUBER Sanddosierschnecke RoSF7 dosiert das Material vollautomatisch in die HUBER Waschtrommel RoSF9. In der Waschtrommel wird durch die Homogenisierung die Fraktion < 10 mm ausgewaschen.

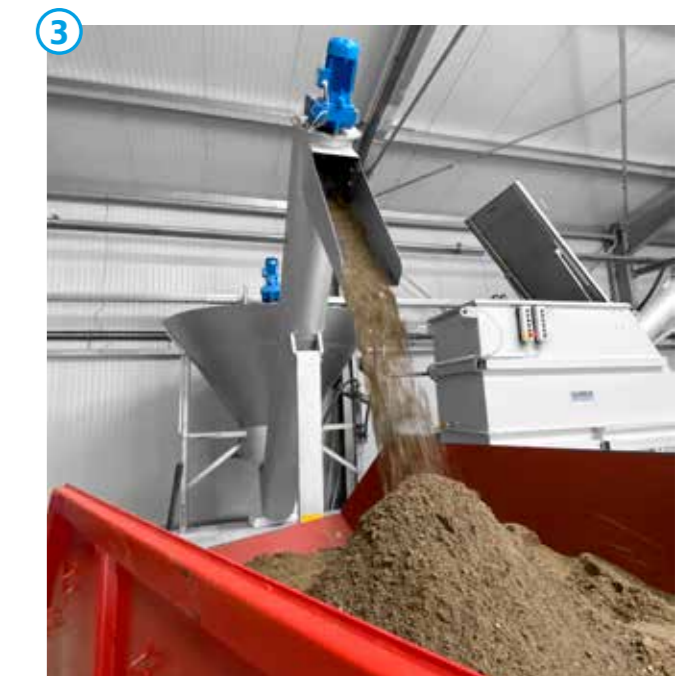
Die Grobstoffe > 10 mm werden durch die schräg aufgestellte Siebtrommel abgetrennt, statisch entwässert und ausgetragen. Darüber hinaus ist ein Magnet für die Metallabscheidung vorgesehen. Die Grobstoffe und Metalle können nach Vorsortierung verkauft werden.



Klassierung, Wäsche und Entwässerung des Sandes

Im nächsten Verfahrensschritt kommt die HUBER Coanda Sandwaschanlage RoSF4 zum Einsatz. Die in dem Sand-, Organik- und Wassergemisch (Fraktion < 10 mm) enthaltenen Feststoffe werden nun durch das Zusammenspiel von Strömungsumlenkung und Reduzierung der Strömungsgeschwindigkeit in Abhängigkeit der Partikelsinkgeschwindigkeit abgeschieden und gelangen in den unteren Bereich des Behälters der Sandwaschanlage. Dort erfolgt eine Trennung der organischen von den mineralischen Bestandteilen durch von unten zugeführtes Brauchwasser.

Die mineralische Fraktion wird über die Austragsschnecke der HUBER Sandwaschanlage statisch entwässert und kann gewinnbringend zum Beispiel an die Bauindustrie veräußert werden.



Organik- und Feinstsandabscheidung

Der Ablauf der HUBER Coanda Sandwaschanlage wird anschließend in der multifunktionalen HUBER Kompaktanlage ROTAMAT® Ro5 behandelt. Hier werden die Organik- und Feinstsandbestandteile aus dem Wasserstrom in nur einem Prozessschritt abgetrennt. Sowohl die Organik als auch der Feinstsand < 0,2 mm werden wiederum durch separate Austragsschnecken entwässert ausgetragen. Der Feinstsand findet beispielsweise in der Rekultivierung oder Verfüllung von Gruben aus dem Tagebau Anwendung und kann somit gewinnbringend verkauft werden, während die organischen Bestandteile von Biogasanlagen abgenommen werden können.



Nachhaltiges internes Wasserrecycling

Die Qualität des Abwassers aus der HUBER Kompaktanlage ROTAMAT® Ro5 ist so gut, dass es direkt für die Waschwasserversorgung der HUBER Waschtrommel RoSF9 genutzt werden kann.

Das restliche Abwasser wird mittels der HUBER Druckentspannungsflotation HDF am Ende des Prozesses zu Klarwasser aufbereitet. Dieses Klarwasser wird als internes Prozesswasser zur Versorgung des Sandwäschers und der Kompaktanlage wiederverwendet. Darüber hinaus kann das Klarwasser zur Betankung der Saugfahrzeuge verwendet werden.



Prozessschlamm-entwässerung

Die HUBER Schneckenpresse Q-PRESS® entwässert voll-automatisch und kontinuierlich den Flotatschlamm, sodass die Entsorgungskosten auf ein Minimum reduziert werden.

Der energieeffiziente Schneckenantrieb mit geringer Drehzahl (< 1 U/min) ermöglicht einen nahezu verschleißfreien Betrieb bei optimaler Entwässerungsleistung. Die bedienungs- und wartungsfreundliche Maschine ist kompakt und platzsparend sowie im Betrieb vibrationsfrei und nahezu geräuschlos. Eine innovative Regelung ermöglicht eine unbeaufsichtigte Betriebsweise auch bei schwankenden Schlammigenschaften.



Vorteile der HUBER Lösungen für die Entsorgungs- und Recyclingindustrie

Global...

- ▶ Mit über 20 Tochterunternehmen und zahlreichen Vertriebspartnern ist HUBER weltweit in mehr als 60 Ländern aktiv
- ▶ HUBER Global Service 24/7
- ▶ Weltweit 5 Produktionsstandorte
- ▶ Höchste Edelstahlqualität, im Vollbad gebeizt
- ▶ Maximale Flexibilität durch die Möglichkeit einer mobilen Container- oder Framebauweise
- ▶ Prozesssicherheit durch:
 - ▶ Analysen im HUBER Labor
 - ▶ Technikumsanlagen für die Vorortanalyse (per Europalette transportierbar)
 - ▶ Großtechnische Versuche mittels Container vorführanlagen

und doch projektspezifisch...

- ▶ Vollumfängliches Produktportfolio als Basis für projektspezifische Einzel- sowie schlüsselfertige Systemlösungen

Sprechen Sie uns an ... Wir finden Lösungen:



Firma Eerola (Finnland).



Firma Bollinger (Schweiz).



Firma Hammerer (Deutschland).



Firma Cridec (Schweiz).

HUBER SE

Industriepark Erasbach A1 | 92334 Berching
Tel.: +49 8462 201-0 | info@huber.de
www.huber.de

HUBER Lösungen für die Sandaufbereitung

Technische Änderungen vorbehalten | 0,1 / 8 – 10.2024 – 4.2005