

TOXISCHE ABFALLSTOFFE SICHER AUFBEREITEN

Gewinnung pumpfähiger Masse
für die thermische Verwertung

TRANSFORMING
MATERIALS INTO VALUE



Giftige Inhalte effizient für die Verbrennung aufzubereiten, ohne Mensch und Umwelt zu gefährden:

eine Herausforderung – auch für die eingesetzte Technik.

Leistungsstarke Shredder und Mischer, die unter Schutzgasatmosphäre arbeiten, machen es möglich. Das Technologie-Know-how von BHS-Sonthofen umfasst sowohl die Auslegung als auch den Bau von kompletten Anlagen für die Aufbereitung der toxischen Ausgangsstoffe für die thermische Verwertung.

Vorteile

- ✓ Verschiedene Ausführungsvarianten für unterschiedlichste Aufgabematerialien
- ✓ Hohe Prozesssicherheit durch mögliche Inertisierung
- ✓ Wartungsfreundliche Maschinenausführungen
- ✓ Globaler Service

EIN VERFAHREN VIELE MÖGLICHKEITEN

Individuelle Lösungsansätze für kundenspezifische Vielfältigkeit.

1 Angepasste Lösungen

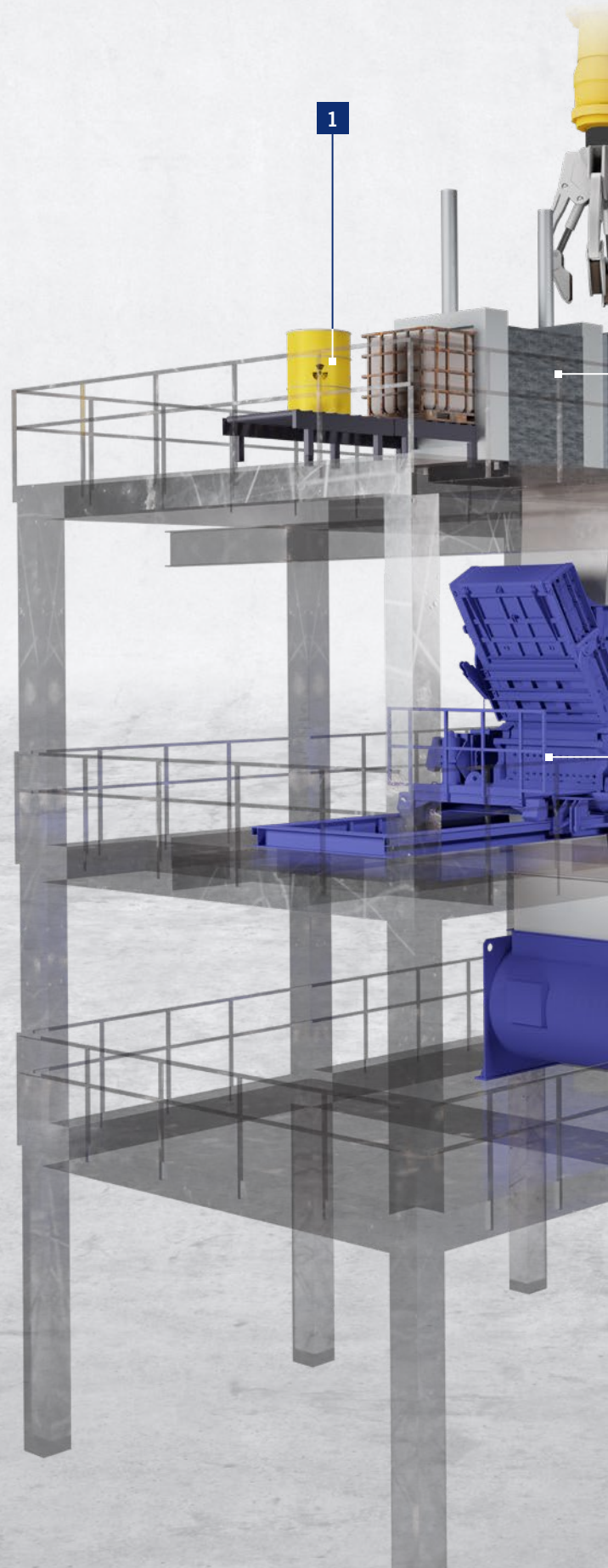
Je nach Anforderung an das kundenspezifische Ausgangsmaterial können Anlagen in unterschiedlichen Ausführungen und Prozessschritten gefertigt werden. Die Arbeitsschritte Feeding, Shredding, Mixing und Pumping können hierbei je nach Anforderung und Kundenwunsch erweitert oder reduziert werden.

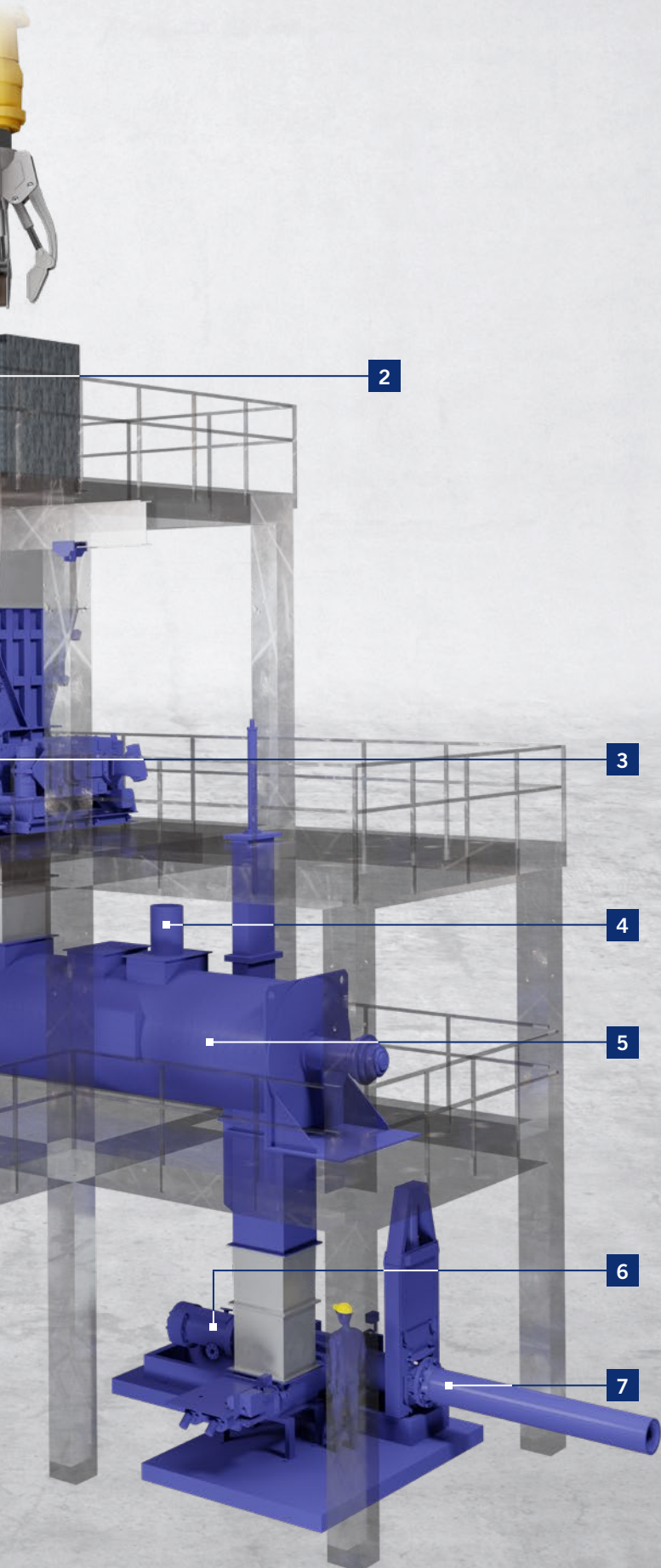
2 Transport

Automatisches, auf Wunsch gasdichtes Transportsystem ermöglicht das Umgebungs-unabhängige Bewegen von gefährlichen oder giftigen Abfallstoffen zum hydraulisch abgesperrten Aufgabeschacht oder direkt zum Shredder.

3 Zerkleinerung

Vollständig gasdichtes System, ausgerüstet mit Explosionsschutzeinrichtungen. Die speziellen Reißwerkzeuge und die innovative Anlagenkonfiguration verringert eine Streifenbildung beim Zerkleinern des Aufgabematerials. Die großzügige Wartungsklappe ermöglicht einen einfachen Wechsel und Wartung der Zerreißwerkzeuge, ohne das Maschineninnere zu betreten. Außerdem können so nicht zerkleinerungsfähige Teile einfach manuell entfernt werden.





4 Zusätzliche Befüllung

Auf Wunsch individuell eingebauter Zwischenschritt zur zusätzlichen Zugabe von giftigen Schlämmen und Flüssigkeiten möglich.

5 Mischen und Homogenisieren

Der einstellbare Füllgrad erlaubt eine variable Verweildauer des Mischguts im Mischer. Diese Individualisierbarkeit garantiert ein gleichbleibend, hochqualitatives Output-Material bei variierenden Aufgabe- oder Inputmaterialien. Die spezielle Geometrie der Mischschaufeln ermöglicht ein optimiertes Mischergebnis.

6 Pumpen

Die Pumpen sind mit zusätzlichen Schneidwerkzeugen ausgerüstet, was für eine Reduzierung der Stillstandzeiten sorgt. Das spezielle Pumpendesign verhindert ein Verstopfen der Pipeline zum Drehrohren.

7 Zuführung zum Drehrohren

Zuführung des Endmaterials zur Verbrennung und Weiterverarbeitung im kundeneigenen Drehrohren.

MASCHINE ODER ANLAGE

BHS-Sonthofen ist Ihr erfahrener Ansprechpartner.

BHS-Sonthofen hat in den vergangenen Jahren weltweit Projekte umgesetzt, in denen die Herausforderung war, toxische Abfälle aufzubereiten und effizient entsorgen zu können. Entweder als Projektpartner für Gesamtanlagen oder als Lieferant für die Integration von Einzelmaschinen.



Deutschland



Niederlande



Vereinigte Staaten



中国石油

China



TSUNEISHI

Japan






HONGSHI

China

 Weitere Informationen

 www.bhs-sonthofen.de/smp

BHS-Sonthofen GmbH Recyclingtechnik • An der Eisenschmelze 47 • 87527 Sonthofen • Deutschland

 www.bhs-sonthofen.de  +49 8321 60 99-520  recycling@bhs-sonthofen.com