

Komplettsystem zur Phosphatelimination senkt Chemikalienkosten und verbessert Ablaufwerte

Chemikalienverbrauch und Ablaufwerte sind Faktoren, die für den Anwender von Phosphateliminationsanlagen entscheidend sind. Durch die hohe Dosiergenauigkeit der Phosphateliminationsanlagen von Alltech werden die Ablaufwerte optimiert und der Chemikalienverbrauch minimiert.

Kernstück der Anlagen ist die zuverlässige und mit hoher Genauigkeit arbeitende Dosierstation, ausgerüstet mit den bewährten Kolben-Membran-Dosierpumpen. Das auf die jeweiligen Betriebsbedingungen angepasste Pumpenzubehör ermöglicht einen störungsfreien und sicheren Betrieb.

Neben den Chemikalienkosten sind auch die Lebenszykluskosten der Dosieranlagen zu beachten. L. Bach, Leiter Marketing und Ver-

trieb, der Alltech Dosieranlagen GmbH beschreibt die Kostenvorteile so: „Hochwertige Materialien, robuste Kolben-Membran-Dosierpumpen und Produkte von namhaften Armaturen- und Dichtungsherstellern halten den Wartungsaufwand minimal und senken die Lebenszykluskosten unserer Phosphatfällungsanlagen“.

Betriebssicherheit durch geprüfte Überwachungsrichtungen

Ein weiterer Aspekt, den Kläranlagenbetreiber dringend beachten müssen, ist die Betriebssicherheit. „Auch in puncto Sicherheit sind unsere Anlagen vorbildlich. Für hohe Betriebssicherheit sorgen geprüfte Überwachungsrichtungen in Lagertanks – wie zum Beispiel Füllstandsanzeige, Überfüllsicherung, Leckagesonde und Alarmmelder, Auflagerost, Überdrucksicherung – und Überwachungseinrichtungen in den Dosierpumpen und Leitungen“ sagt N. Koch, Leiter der Konstruktion der Alltech Dosieranlagen GmbH.

Die Dosierpumpen erfüllen die einschlägigen EU-Richtlinien und entsprechen der TA Luft und der Störfallverordnung. Sie sind mit einer neuen Überdrucksicherung und TÜV-geprüfter Überdrucksicherung ausgestattet. Diese Überdrucksicherung ist in die Hydraulik

der Pumpe integriert. Der Öffnungsdruck des Überdruckventils wird für den jeweiligen Bedarfsfall und für den maximal zugelassenen Betriebsdruck fest eingestellt. Durch diese Vorrichtung wird nicht nur die Dosierpumpe, sondern auch die Dosierleitungen und Armaturen – und die Produktionsumwelt – optimal geschützt.

Behälter und Auffangvorrichtungen mit allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung

Alltech fertigt als Fachbetrieb, PE-Lagerbehälter und Wannen entsprechen den Vorschriften des Wasserhaushaltsgesetzes § 19I. Zudem besitzt Alltech für Behälter und Auffangvorrichtungen aus Polyethylen, die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung des DIBt.

Lager- und Dosierstationen inklusive Steuerung stehen in 6 Standard-Baugrößen zur Auswahl, können aber auch kurzfristig in Sonderausführungen hergestellt, montiert und in Betrieb genommen werden.

Kontakt:

Alltech Dosieranlagen GmbH,

Rudolf-Diesel-Straße 2,

D-76356 Weingarten,

Tel. (07244) 7026-0,

Fax (07244) 7026-50,

E-Mail: weller.i@alltech-dosieranlagen.de,

www.alltech-dosieranlagen.de



Phosphatfällungsanlage.