



## ABZ-SANDKLASSIERER-SANDWÄSCHER

die optimale Lösung aus Verfahrenstechnik  
und Wirtschaftlichkeit

### ABZ-SANDKLASSIERER-SANDWÄSCHER<sup>®</sup> DL / S

- ZUR AUFBEREITUNG VON SANDFANGGUT, KANALRÄUMGUT, STREUSPLITT UND STRASSENKEHRGUT
- REDUZIERUNG DES ORGANISCHEN ANTEILES UNTER 3 %
- TROCKENSUBSTANZ DES GEWASCHENEN SANDES ÜBER 90 %
- HYDRAULISCH GETRENNTE FUNKTIONSWEISE
- GETRENNTE ABLÄUFE VON SANDKLASSIERER UND SANDWÄSCHER
- CA. 40 % HÖHERES NUTZVOLUMEN ALS BEI KOMBINIERTEN SYSTEMEN
- SANDAUSTRAG OHNE MEDIUMBERÜHRTER NIVEAUMESSUNG
- AUTOMATISCHE ÜBERWACHUNG DER WASCHWASSERVERSORGUNG
- KEINE DICHTUNGEN IM UNTERWASSERBEREICH
- GERINGER PLATZBEDARF DURCH STEILAUSTRAG
- GERINGER WASCHWASSERVERBRAUCH UND BETRIEBSKOSTEN
- KURZFRISTIGE AMORTISATION DURCH GERINGE ENTSORGUNGSKOSTEN
- VOLLAUTOMATISCHER BETRIEB
- ROBUSTE TECHNIK
- ÖSTERREICHISCHES QUALITÄTSPRODUKT

# ABZ-SANDKLASSIERER-SANDWÄSCHER® DL / S:

Sandfanginhalte weisen in der üblichen Zusammensetzung einen organischen Anteil von 50 bis 80 % auf. Herkömmliche Sandklassierer können das Sandfanggut nur zum Teil entwässern. Der hohe Organikgehalt und die mangelnde Trockensubstanz ergeben jedoch Geruchsbelästigungen, hohes Gewicht und daher hohe Entsorgungskosten.

Mit dem ABZ-Sandklassierer-Sandwäscher wird der im Sandfanginhalt enthaltene organische Anteil ausgewaschen. Der Glühverlust des gewaschenen Sandes beträgt dann weniger als 3 % und der Trockenrückstand liegt über 90 %. Dies führt zu einer Massenreduzierung von bis zu 80 % und daher zu erheblichen Kosteneinsparungen bis 90 %. Wird der Sand wiederverwertet, fallen überhaupt keine Entsorgungskosten an.

Wesentlich für die ausgezeichnete Funktion ist die konsequente Trennung der beiden Verfahrensschritte Klassieren/Sedimentieren und Auswaschen. Die richtige Bemessung des vorgeschalteten Sandklassierers und eine äußerst geringe Waschwassermenge im Sandwäscher gewährleisten, dass der Anteil von mineralischen Stoffen im Waschwasserablauf vernachlässigbar gering ist.

## FUNKTIONSWEISE:

Der ABZ-Sandklassierer wird mit dem Sand-Wasser-Gemisch aus dem Sandfang beschickt. Der Überlauf des Klassierers wird in den Sandfang zurückgeführt. Das Sediment setzt sich am Boden des Sandklassierers ab und wird zeitgesteuert von der horizontalen Förderspirale in den direkt angeschlossenen Sandwäscher geschoben.

Das Rührwerk des Sandwäschers startet bei Beschickung und trennt die Bestandteile im patentierten Aufstromverfahren. Die organischen Bestandteile werden durch das drehende Rührwerk mit hochverschleißfesten Rührwerksfingern bei gleichzeitiger Durchströmung des Sandstockes mit Waschwasser abgerieben, über eine Überlaufschwelle ausgeschwemmt und in den Klärprozess zurückgeleitet. Der abgesetzte Sand sammelt sich am Rührwerksboden und wird jeweils bei Erreichen einer bestimmten Dichte mit einer massiven Spirale im Taktbetrieb ausgetragen. Da eine definierte Restmenge an gewaschenem Sand im Rührwerksbehälter verbleibt, wird diese als Trennschicht genutzt und somit das Austragen von verunreinigtem Sand verhindert. Sandstockhöhe und Sandaustragsmenge sind einstellbar und können somit auf die jeweiligen Bedingungen angepasst werden.

## FOLGENDE STANDARDGRÖSSEN STEHEN ZUR VERFÜGUNG:

	Zulaufmenge
Sandklassierer-Sandwäscher DL 200 S	10 bis 35 l/s
Sandklassierer-Sandwäscher DL 400 S	10 bis 35 l/s
Sandklassierer-Sandwäscher DL 1.500 S	10 bis 35 l/s

Höhere Durchsatzleistungen auf Anfrage

## KONSTRUKTION UND MATERIAL:

Die gesamte Konstruktion besteht wahlweise aus Edelstahl V2A oder V4A, ist unter Schutzgas geschweißt, gebeizt und passiviert. Für Spiralen wird standardmäßig ein verschleißfester Spezialstahl verwendet. Andere Ausführungen für Gehäuse und Spirale auf Anfrage möglich.

FÜR TECHNISCHE FRAGEN STEHEN WIR IHNEN JEDERZEIT GERNE ZUR VERFÜGUNG



SimTech Anlagentechnik GmbH | Feldweg 3 | CH-6052 Hergiswil

Tel.: +41 (0)79 683 61 43 | Mail: sn@simtech-anlagentechnik.ch