

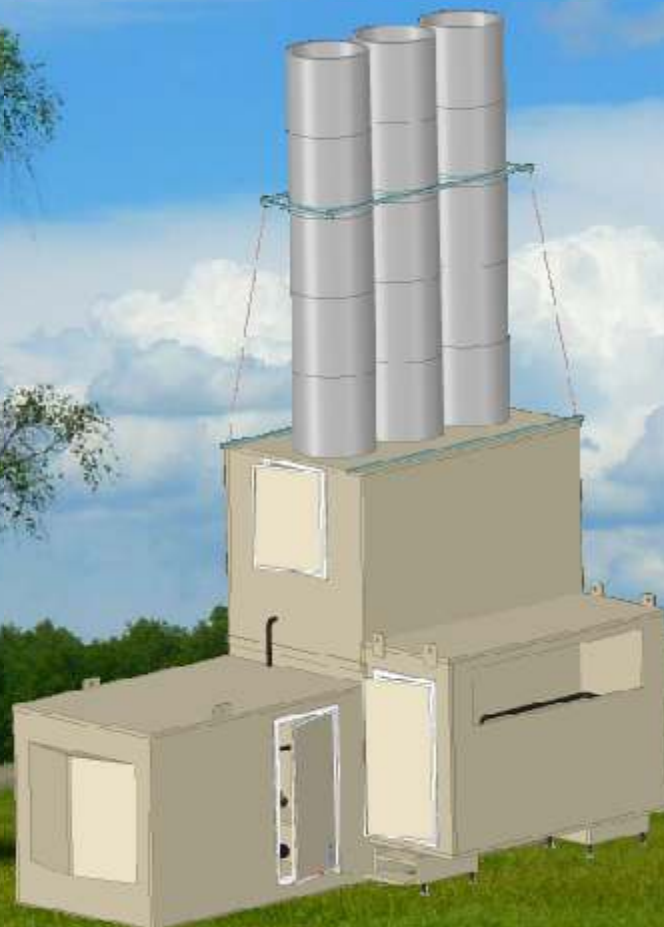


Immer
die Nase
vorn.



Umwelttechnik

-Abluftreinigung-





Chemische Abluftreinigung Geruch Staub

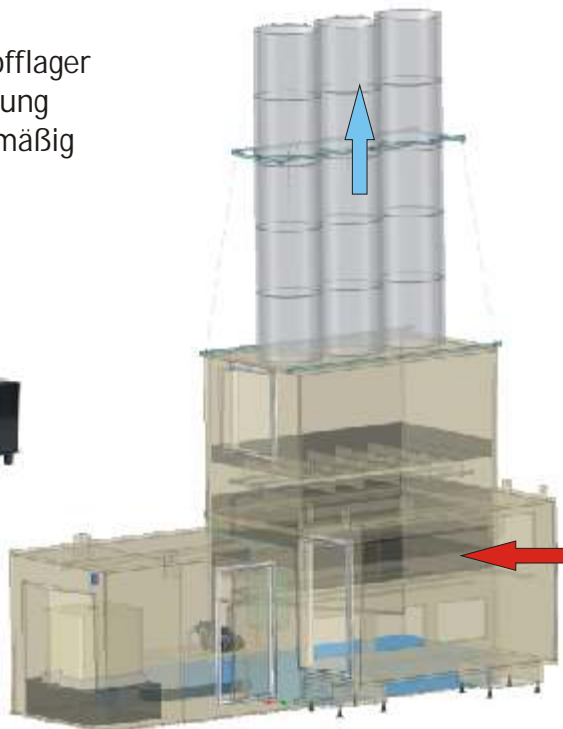
Funktionsbeschreibung:

Die Abluft wird durch den Luftwäscher geführt bevor sie an die Umgebung abgegeben wird. Hierbei werden im Wesentlichen Staub, Geruchsstoffe und Ammoniak oder andere Störstoffe aus dem Luftstrom entfernt. Das Washwasser wird in einem ständigen Kreislauf über die Füllkörper verteilt. Damit z.B. Ammoniak gebunden werden kann wird dem Prozesswasser automatisch Schwefelsäure zugeführt. Dadurch entsteht hochwertiges Ammoniumsulfat, welches in gelöster Form im Prozesswasser angereichert wird. Bei ausreichender Konzentration wird ein Teil als Flüssigdünger abgepumpt.

Der gesamte Container ist aus doppelwandigen PP-Paneelen gebaut und an den Stoßstellen doppelt verschweißt. Für den Schwefelsäure-IBC-Tank ist ein eigener Raum mit zugelassener Auffangwanne vorhanden. Im Technikraum befinden sich Pumpen, Mess- und Überwachungskomponenten, sowie die Anlagenregelung.



Gefahrstofflager
IBC-Lagerung
standardmäßig
integriert



Tropfenabscheider



Bedüsung



Füllkörperelemente



Container-Gehäuse aus
hochwertigen PP-Hohlkammerplatten



Integrierter Technikraum
mit intuitiver, mehrsprachiger
Touch-Bedienung

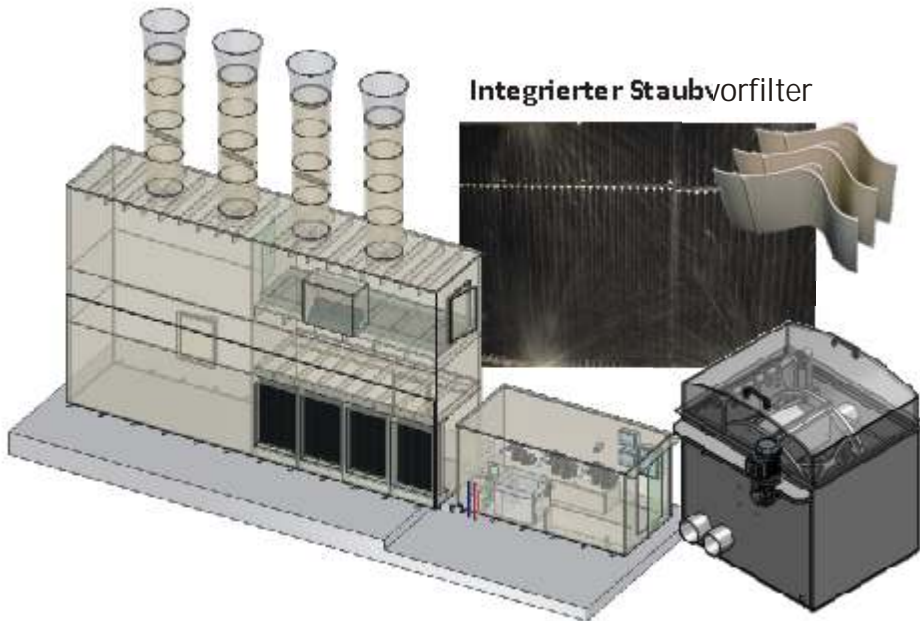


Chemische Abluftreinigung

- überdurchschnittlich hohe Abscheidewerte
z.B. Ammoniak 99%
- niedrige Betriebskosten
- Erzeugung von mineralischem Dünger
- flexible Modulbauweise (mehrstufiger Aufbau möglich)
- Bauart nach WHG, AwSV, DVS
- hohe Anlagenverfügbarkeit
- niedriger Wartungsaufwand
- elektronisches Betriebstagebuch mit Fernzugriff

NH₃ H₂S

Biologische Abluftreinigung



Projektbeispiel Hähnchenmast

- maximale Luftmenge: 120.000m³/h
- Bypassschaltung für Abluftgeschwindigkeiten >10m/s
- integrierte Staubabscheidung
- Prozesswasseraufbereitung mit Feststoffabscheidung und Oxidationsanlage
- Getrennter Aufbau für Teil- und Vollastbetrieb

Trommelfilter zur automatischen Feststoffabtrennung

Anwendungsmöglichkeiten

- Tierställe
- Trocknungsanlagen (z.B. Gärrest, Klärschlamm)
- Industrie
- Biomasseöfen (Rauchgaswäscher)

Integrationsmöglichkeiten

- Wärmerückgewinnung (luft- oder wasserseitig), auch als Kondensator einsetzbar
- Feststoffabscheidung (Staubvorfilter, Trommelfilter,...)
- Oxidationsanlagen
- mehrstufiger Aufbau, Nachschaltung Biofilter

Neuentwicklungen

- ASL-Qualitätsüberwachung
- ASS-Herstellung (Trocknung Ammoniumsulfat-Lösung)
- Ammoniak-Stripping (zur Einbindung vor/nach Separation, nachgeschaltete Trocknungsanlagen möglich)



Patentierter Luft-Luft-Wärmerückgewinnung

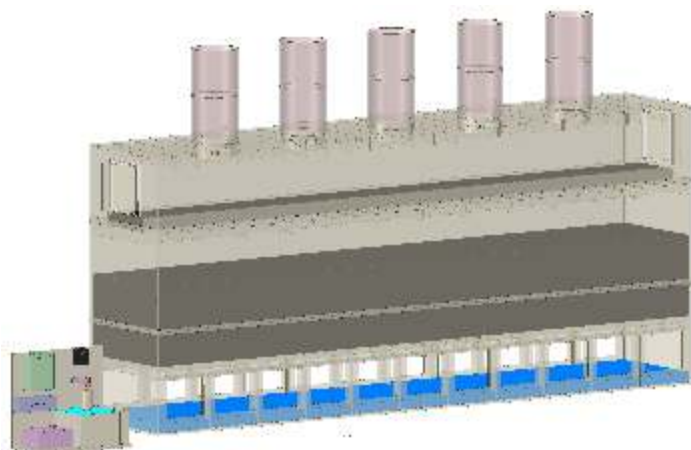
Biologische Abluftreinigung

- DLG-zertifiziert und geprüft nach Filtererlass II Niedersachsen (DLG-Prüfbericht 6284)

- überdurchschnittlich hohe Abscheidung von

Staub	81%
Ammoniak	88%
Geruch	123GE/m ³

- niedrige Betriebskosten
- reduzierte Abschlämmung durch Leitwerterhöhung auf 30mS
- flexible Modulbauweise
- elektronisches Betriebstagebuch mit Fernzugriff



Schönhammer GmbH
Niederreuth 1
D-84152 Mengkofen
Telefon: +49(0)8733 9225-0
Telefax: +49(0)8733 9225-50
info@schoenhammer.de

