

Bentonit Feinst-Separation

Bei der Anwendung von Bentoniten gibt es Einsatzbereiche, z.B. Retentionsmittellösung in der Papierindustrie, wo selbst geringe Mengen an Verunreinigungen (vor allen Dingen Korngrößen $> 45 \mu\text{m}$) zu Abrissen oder Rakelstreifen führen. Hier ist ein hoher Abscheidewirkungsgrad gefordert, gleichzeitig sollen die Produktverluste minimiert werden.

Aufgrund der Trocknungskosten ist dieses Verfahren weniger für den Herstellungsprozess, sondern für den Anwender von Bentoniten nach der Lösestation interessant. Durch die Kompaktheit der Anlage ist eine nachträgliche Installation fast immer ohne bauliche Veränderungen möglich.

Die Abscheidung soll im Dauerbetrieb wartungsfrei und verschleißarm möglich sein. Die Durchsatzleistungen sind an die betrieblichen Anforderungen anpaßbar. Die Anlage kann 2- oder 3-stufig ausgelegt werden.

Volumenströme sind in Schritten von $0,5 - 3 \text{ m}^3/\text{h}$ möglich.

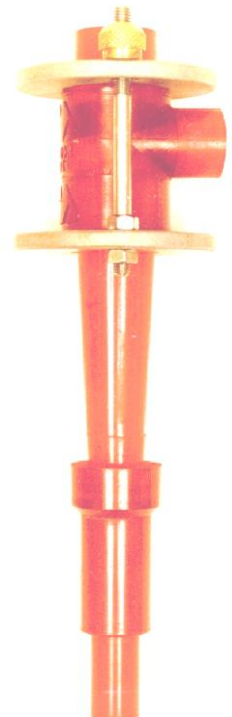
Cleanergrößen

2"

und 1"



SC 224-1-P



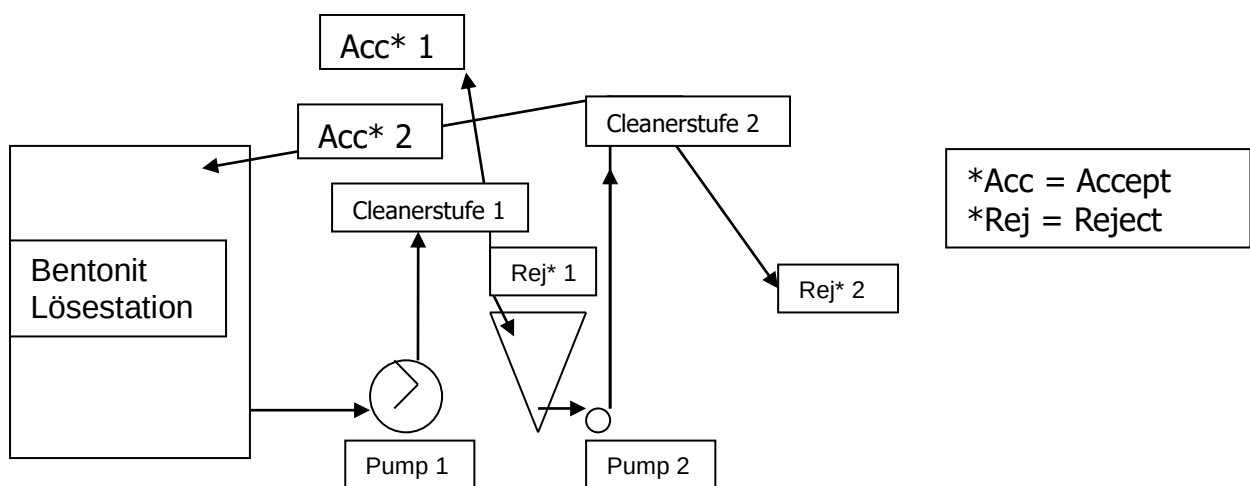
SC155-P

Vorteile der onsep - Cleanersysteme:

Variable VolumenstromEinstellung aufgabenspezifisch möglich
 Hohe Abscheideleistung auf kleinstem Raum
 Anhaftungsfreier Betrieb möglich
 Energiesparender Betrieb bezogen auf die Separationsleistung
 Geringere Gutkornverluste bei feinen Wertstoffen wie Bentonite oder Kaolin
 Keine drehenden Teile, keine Lager, keine Verstopfungsgefahr.
 Wartungsfreier Dauerbetrieb, hohe Standzeiten

Für Deutschland vertrete ich die Standardprodukte von Salter Cyclones Ltd, England, die mit onsep - Neuentwicklungen ergänzt werden, so z.B. den Crossflow-Cleaner für spezielle Separationsaufgaben.

Flowsheet 2-stufige Bentonit-Cleaner Anlage:



Wenn bei der Verwendung von Rohbentonit oder dem Recycling von Füllstoffen aus der Kläranlage Störstoffe auftreten, können diese über das zweistufige Cleaner-System erfolgreich und verlustsparend abgeschieden werden. Die onsep-Cleanertechnik ist seit 2005 erfolgreich in der Paperindustrie im Einsatz.

Stand 24.August.2018