

PROZESSWASSERKREISLAUFANLAGEN

Zentrifugen Z 800 HA Turbo-Floc® + Z 800 K HA Turbo-Floc®

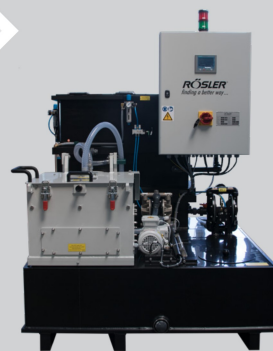
Feststoffentnahme manuell

Die Baureihe der halbautomatischen Korbzentrifugen zeichnet sich neben der hervorragenden Abscheideleistung besonders durch die platzsparende Aufstellung in unmittelbarer Nähe der Gleitschliffanlagen aus. Die Zentrifuge

sowie die Anlagensteuerung und der Prozesswasser- und Reinwassertank sind als Gesamteinheit funktionsbereit installiert. Das Herzstück der Anlage ist die von Rösler entwickelte und gebaute Zentrifuge.

Anlagentechnik, die begeistert

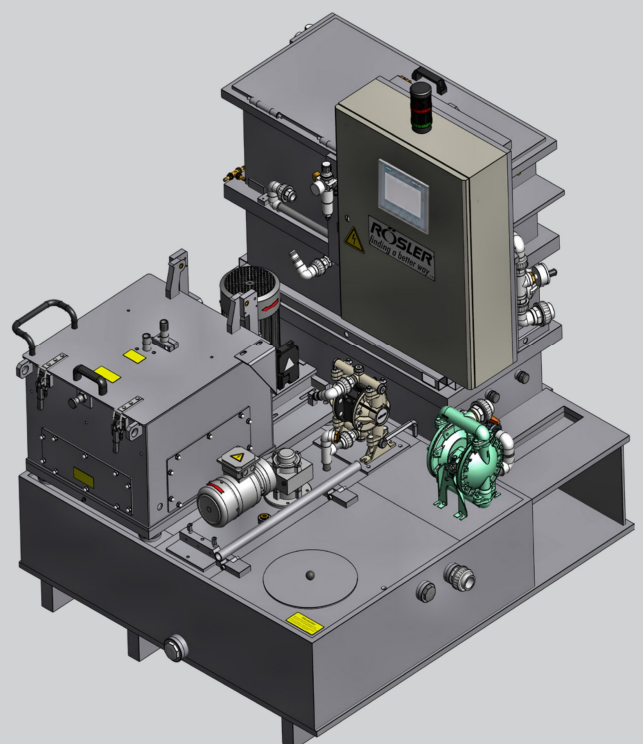
- ▶ Präzisionsgewuchteter Rotor aus Aluminium; optional aus Edelstahl für aggressive Flüssigkeiten
- ▶ Wartungsfreundliche Füll- und Schälrohrtechnologie
- ▶ Leitkonus für bestes Abscheideverhalten
- ▶ Automatische Rotor-Restwasserentleerung
- ▶ Einsatz zur Feststoffentnahme
- ▶ Schalteinrichtung mit moderner SPS-Technik, betriebsfertig vormontiert
- ▶ Schmutzwasserfüllung über regelbare Druckluftmembranpumpe (taktgesteuert)
- ▶ Stabile, verstärkte Kunststoffbehälter aus hochwertigem Polyethylen
- ▶ Wechselbares Schmutzwassereinlaufsieb
- ▶ Füllstandanzeige über Niveauschalter mit Not-Voll-Überwachung
- ▶ Schrägbodeneinbau für gute Restentleerung
- ▶ Schmutzwasserbehälter mit Rührwerk
- ▶ Reinwasserbehälter, optional
- ▶ Robuste, verschleißarme Druckluftmembranpumpen-Technik
- ▶ Sicherheitsüberwachung für Zentrifugendeckel
- ▶ Automatische Verlustwasser-Compound-Nachdosierungseinrichtung; optional
- ▶ Turbo-Floc®-Paket für die Zugabe von Prozesswasserreiniger; optional



Z 800 K HA Turbo-Floc® mit Schmutz- und Reinwasserbehälter



Z 800 HA Turbo-Floc® mit Schmutzwasserbehälter



Typ	Z 800 HA Turbo-Floc®	Z 800 K HA Turbo-Floc®
max. Drehzahl (Upm)	2.930	2.930
max. g-Zahl	1.750	1.750
max. Schlammmenge (l) Schlammraumfüllung (kg) ²	11 28	11 28
max. Durchsatzleistung ¹ (l/h)	1.200	1.200
Anschlusswert (kW)	5,0	5,0
mittlerer Leistungsbedarf (kW)	2,2	2,2
Schmutzwasserbehälter (l)	250	340
Reinwasserbehälter (l)	-	400
Prozesswasserkühlung	-	Option
automatische Verlustwasser-Compound- Nachdosierungseinrichtung	Option	Option

¹ bei Gleitschliffabwasser: abhängig von der Feststoffbelastung und dem gewünschten Reinheitsgrad

² Dichte 2,5 g/cm³

Kompaktzentrifuge RZ 60 M-V-KB

Feststoffentnahme manuell

Die halbautomatische 2-Phasen-Zentrifuge ist besonders geeignet für geringes Feststoffaufkommen. Anwendungsgebiete

finden sich sowohl in Gleitschliffprozessen als auch bei anderen Industrie Flüssigkeiten jeglicher Art.

- ▶ Kompakte, mobile Ausführung
- ▶ Beschichteter Stahlbehälter
- ▶ Wartungsfreundliche Füll- und Schälrohrtechnologie
- ▶ Einsatz zur Feststoffentnahme
- ▶ Rotor aus Aluminium
- ▶ Kombierter Schmutzwasser-Kreislaufbehälter inklusive Beschickungspumpen
- ▶ Schalteinrichtung SPS-Technik
- ▶ Sicherheitsüberwachung für Zentrifugendeckel
- ▶ Plug & Play System



Typ	RZ 60 M-V-KB
max. Drehzahl (Upm)	4.100
max. g-Zahl	1.800
max. Schlammmenge (l) Schlammraumfüllung (kg) ²	1,8 4,5
max. Durchsatzleistung ¹ (l/h)	400
Anschlusswert (kW)	1,5
Schmutz-/Reinwasserbehälter (l)	25/35

¹ bei Gleitschliffabwasser: abhängig von der Feststoffbelastung und dem gewünschten Reinheitsgrad

² Dichte 2,5 g/cm³