

## HUBER Sandaufbereitungs- verfahren RoSF 5VR



Zur Behandlung von Kläranlagensand und  
Kanalspülsand mittels Rostseparator/Sandwaschanlage

- Glühverlust der Sand-/Splitt-Fraktion < 3 %
- Grobstofftrennschnitt bei 35 mm
- Nur eine Antriebseinheit
- Reduktion der Entsorgungskosten

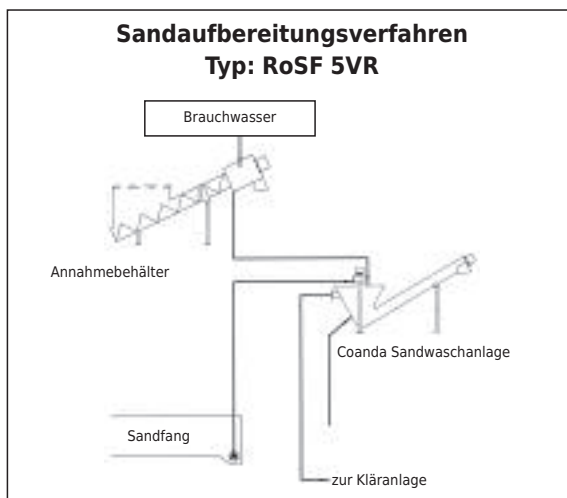


## ➤➤ Aufbau und Funktion

Das entwässerte Rohmaterial (Kanalsand, Kläranlagensand) wird direkt aus dem Tankfahrzeug oder mittels Radlader in den Vorlagebehälter gegeben. Eine Förderschnecke im Behälter fördert und dosiert das unbehandelte Gut in den anschließenden Rostseparator. Im Separator erfolgt unter Zugabe von Waschwasser gleichzeitig eine Grobstoffwäsche und eine Grobstoffabtrennung. Alle Grobstoffe > 35 mm werden dabei vom Sand und Splitt getrennt, entwässert und in einen bereitgestellten Container abgeworfen. Das Sand-/Splitt-/Organik-/Wasser-Gemisch < 35 mm gelangt vom Separator direkt in die COANDA Sandwaschanlage oder in den Zulauf des Sandfanges. Die bereits bestehende Pumpe im Sandfang fördert ebenfalls den Sand in die Sandwaschanlage. In der Sandwaschanlage werden die mineralischen Partikel abgeschieden und gewaschen. Als Fraktionen werden gewaschener Sand/Splitt und Grobstoffe erhalten.

## ➤➤ Vorteile

- COANDA Sandwaschanlage als Herz des Verfahrens
- Reduktion des organischen Anteils in der Sand/Splitt/Kies-Fraktion auf < 3% Glühverlust
- Reduktion der Entsorgungskosten
- Maximale Ausbeute an mineralischem Material
- Abscheideleistung > 95% der Kornklasse 0,20 - 0,25mm
- Grobstofftrennschnitt bei 35 mm



Prinzipdarstellung des Sandaufbereitungsverfahrens RoSF 5 VR



Anwendungsbeispiel: Rostseparator über der COANDA Sandwaschanlage



Wasch- und Separierrost mit Spritzdüsenleiste

**Hans Huber AG**

Maschinen- und Anlagenbau  
Postfach 63 · D-92332 Berching

Telefon: + 49 - 84 62 - 201 - 0  
Telefax: + 49 - 84 62 - 201 - 810  
E-mail: info@huber.de  
Internet: www.huber.de

Technische Änderungen vorbehalten

**HUBER Sand-  
aufbereitungsverfahren  
RoSF 5VR**