

[Home](#) ■ [HUBER Report](#) ■ [Schlammbehandlung](#) ■ [Bandrockner BT 8 in Nova Gorica, Slowenien](#)

## Bandrockner BT 8 in Nova Gorica, Slowenien

**HUBER erhält den ersten Auftrag für einen Bandrockner BT in Slowenien. Er wird zusammen mit zahlreichen anderen HUBER Maschinen auf der Kläranlage der Stadt Nova Gorica, die im Westen Sloweniens unweit der italienischen Grenze liegt, errichtet. Der Trockner ist für eine jährliche Durchsatzleistung von 9.300 t entwässerten Klärschlamm ausgelegt.**



*Bild 1: HUBER Siebanlage ROTAMAT® STAR mit einer Durchsatzleistung von je 1.000 m³/h und hervorragendes Entwässerungsergebnis der Feinsiebung mit > 35 % TR*



Bild 2: HUBER Bandtrockner BT 8



Bild 3: HUBER Bandrockner BT 8, Rückansicht

Mitte des Jahres 2014 erhielt HUBER den Auftrag zur Lieferung der kompletten mechanischen Reinigung und der Schlammbehandlung. Die mechanische Vorreinigung besteht im Wesentlichen aus zwei Grobrechen vom Typ HUBER Harken-Umlaufrechen RakeMax®, den beiden als Feinrechen eingesetzten HUBER Stufenrechen STEP SCREEN® mit 6 mm Spaltweite und den drei Feinstsieben HUBER Siebanlage ROTAMAT® STAR 1800 mit einem 1-mm-Lochblech.

Der Endkunde hat beim Design der dreistufigen Vorreinigungsanlage, welche zum Schutz der Membranbelebungsanlage eingesetzt wird, auf die positiven Langzeiterfahrungen von HUBER im slowenischen Markt gesetzt. Zwei HUBER Fäkalannahmestationen ROTAMAT® Ro3.1 sowie eine HUBER Waschpresse WAP® und ein HUBER Coanda Sandwäscher RoSF4 ergänzen die HUBER Anlagenteile in der komplexen Anlage.

Die Schlammbehandlungsanlage wurde mit zwei HUBER Schneckenpressen Q-PRESS® 800 zur Schlammentwässerung und einem HUBER Bandrockner BT 8 ausgerüstet. Die beiden Anlagenkomponenten sorgen dafür, dass der Schlamm der Membranbiologie zunächst auf gut 20 % TR entwässert und anschließend auf über 90 % TR getrocknet wird.

Der HUBER Bandrockner BT 8 wird mit einer Vorlauftemperatur von 140 °C betrieben. Dadurch erreicht der Bandrockner auf einer vergleichsweise geringen Trocknungsfläche eine Wasserverdampfung von gut einer Tonne pro Stunde. Die zur Trocknung erforderliche elektrische Leistung beträgt lediglich 57 Watt pro Kilogramm Wasserverdampfung. Diesen äußerst geringen Wert erreicht der HUBER Bandrockner durch seine einzigartige Luftströmung, die sogenannte HELIX-Strömung. Diese spezielle Luftführung sorgt für maximale Luftsättigung und reduziert die zur Trocknung benötigte Luftmenge auf ein Minimum. Dies wirkt sich deutlich positiv auf den Strombedarf der Anlage aus, da die Ventilatoren bei einer Trocknungsanlage den größten Anteil am Strombedarf darstellen.

Der installierte HUBER Bandrockner BT ist außerdem mit einer Wärmerückgewinnung ausgestattet, welche die bei der Kondensation der Brüden frei werdende Wärme zurückgewinnt und für Heizzwecke auf der Kläranlage nutzbar macht. Die aus der Kondensation nutzbare Wärmeenergie beträgt bis zu 450 kW. Dies reduziert die Betriebskosten der Anlage und hilft, CO<sub>2</sub> einzusparen.

#### Zahlen und Fakten zur HUBER Siebanlage ROTAMAT® STAR:

- Max. Zulaufmenge je Anlage: 1,000 m<sup>3</sup>/h
- Lochblech: 1 mm
- Entwässerungsergebnis: > 35 % TR

#### Zahlen und Fakten zum HUBER Bandrockner BT:

- Baugröße: BT 8
- Länge des Trockners: 11 m
- Wasserverdampfung: 964 kg/h
- Durchsatz: 9,300 t/a bzw. 1,240 kg/h
- Betriebszeit: 7.500 h/a
- Trocknung: von 20 % TR auf 90 % TR
- Wärmequelle: Gaskessel, 140 °C

#### Verwandte Produkte:

- [HUBER Bandrockner BT](#)

#### Verwandte Lösungen:

- [Mittel-Temperatur Bandrocknung](#)
- [HUBER-Lösungen für die effiziente Schlammbehandlung](#)

Adresse / address: HUBER SE · Industriepark Erasbach A1 · 92334 Berching · Germany · Telefon / phone: +49 - 84 62 - 201 - 0 · Fax / fax: +49 - 84 62 - 201 - 810  
e-mail: info@huber.de · Internet: http://www.huber.de

Sitz der Gesellschaft / Headquarters: Berching · AG Nürnberg / Register of companies: HRB 25558  
Vorstand / Board: Georg Huber (Vorsitzender / CEO), Dr.-Ing. Oliver Rong (stellvertretender Vorsitzender / Vice CEO), Dr.-Ing. Johann Grienberger, Rainer Köhler  
Aufsichtsratsvorsitzender / Chairman of the Supervisory Board: Alois Ponnath



USt (VAT)-IdNr.: DE 812353219  
Bank: HypoVereinsbank Nürnberg (BLZ 760 200 70) 5 008 409 · SWIFT-BIC: HYVEDEMM460 · IBAN: DE 30 7602 0070 0005 0084 09



