

[Home](#) ■ [HUBER Report](#) ■ [Schlammbehandlung](#) ■
[USA: Erster HUBER - Bandtrockner für Klärschlamm erfolgreich in Betrieb genommen](#)

USA: Erster HUBER - Bandtrockner für Klärschlamm erfolgreich in Betrieb genommen



Die HUBER Bandtrocknungsanlage BT 5-2 in Mooresville ist die Erste ihrer Art in den USA

Mit einem innovativen Trocknungskonzept setzte sich HUBER USA 2011 in einer öffentlichen Ausschreibung mit einem Gesamtinvestitionsvolumen von ca. 3,8 Mio. US-Dollar durch. Schwerpunkte waren unter anderem eine einfache und sichere Bedienung, ein staubarmes Endprodukt (entsprechend der Class-A-Kategorie der amerikanischen Klärschlammverordnung EPA 503) sowie die Vermeidung von Geruchsbildung. HUBER konnte mit einem gut durchdachten Bedien- und Steuerungskonzept, klar strukturierten technischen Unterlagen sowie einer qualitativ hochwertigen Anlagentechnik überzeugen.

Für eine reibungslose Projektabwicklung waren unter anderem die Mitarbeiter von HUBER USA verantwortlich. Während die Montage der verschiedenen Komponenten vom amerikanischen Servicepersonal durchgeführt wurde, sorgten die Mitarbeiter aus Deutschland unterstützend für die Inbetriebnahme. Die vollständig automatisierte Trocknungsanlage wird im Mitteltemperaturbereich betrieben. Als Zweibandtrockner weist sie eine aktive Trocknungslänge von 2x20 m auf. Bei einem Eingangs-TR von 18 % wird der Schlamm auf einen Ausgangs-TR von über 90 % gebracht. Als Wärmequelle dient ein mit Erdgas betriebener Boiler, der das Heizwasser auf ca. 95 °C erhitzt. Mit Hilfe von mehreren Wärmetauschern wird die Temperatur der Trocknungsluft erhöht und der eingebrachte Klärschlamm sicher getrocknet.

Die Entstehung und Verbreitung unangenehmer Gerüche wird durch das Unterdruck-Verfahren vermieden. Zudem wird die Abluft mit Hilfe zweier Luftwäscher behandelt und gereinigt. Durch das innovative Aufgabesystem der HUBER SE wird der Schlamm in Stränge gepresst; auf diese Weise werden beste Voraussetzungen für die Trocknung geschaffen. Zum Einen weisen die Stränge ein vergrößertes Oberflächen-Volumenverhältnis auf und bilden ein gut durchströmtes Hautwerk, zum Anderen behalten die Stränge durchgehend ihre kompakte Form. Auf diese Weise entsteht am Ende ein vollständig getrocknetes und staubarmes Granulat, das sich



Ein LKW steht für den Abtransport des getrockneten Klärschlammes bereit

hervorragend als Düngemittel eignet.

Begeistert zeigten sich die Betreiber auch von der Steuerung der Anlage: So komplex die Verfahrenstechnik sein mag, so einfach ist die Handhabung. Nachdem der gewünschte Schlammdurchsatz eingestellt wird, regelt die Anlage entsprechend die Wärmezufuhr und die Luftströmung anhand der gemessenen Parameter im Trockner. Die Entwässerung des Klärschlammes läuft vollständig automatisiert ab, während das Trocknersystem permanent den Zustand der Trocknungsluft sowie die erforderliche Trockensubstanz überwacht. Die gesamte Anlage wird übersichtlich und bedienfreundlich auf einem Leitsystem dargestellt. Dank dem übersichtlichen Regelungskonzept kann sie sich außerdem unterschiedlichen Betriebszuständen anpassen: Der thermische und elektrische Energieverbrauch richtet sich nach der Menge des Schlammes, sodass der Trocknungsvorgang effizient und sparsam erfolgt.

Neben der hohen Energieeffizienz überzeugt in ökonomischer Hinsicht vor allem der geringe Personalbedarf, bedingt durch den vollständig automatisierten Betrieb. Der Mitteltemperatur-Bandrockner in Mooresville stellt also eine effektive und zugleich kostengünstige Trocknungslösung dar.

Verwandte Produkte:

- [HUBER Bandrockner BT](#)
- [Schlammrocknung](#)

Verwandte Lösungen:

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

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

