

[Home](#) ■ [Lösungen](#) ■ [Sandaufbereitung](#)

HUBER-Lösungen für die Sandaufbereitung

Abfälle müssen nach deutschem Recht so weit als möglich und zumutbar aufbereitet und verwertet werden. Mineralreiche Abfälle wie Straßenkehricht, Schlämme von der Kanalspülung und Reinigung von Regenbecken und Gullys sowie Sandfanggut enthalten neben Sand und Splitt auch Störstoffe (z.B. Verpackungsmaterial), Grobstoffe (z.B. Steine, Holz, Glas, Metallteile) und organische Stoffe (z.B. Erde, Laub, Gras, Obstkerne und Getreidekörner).

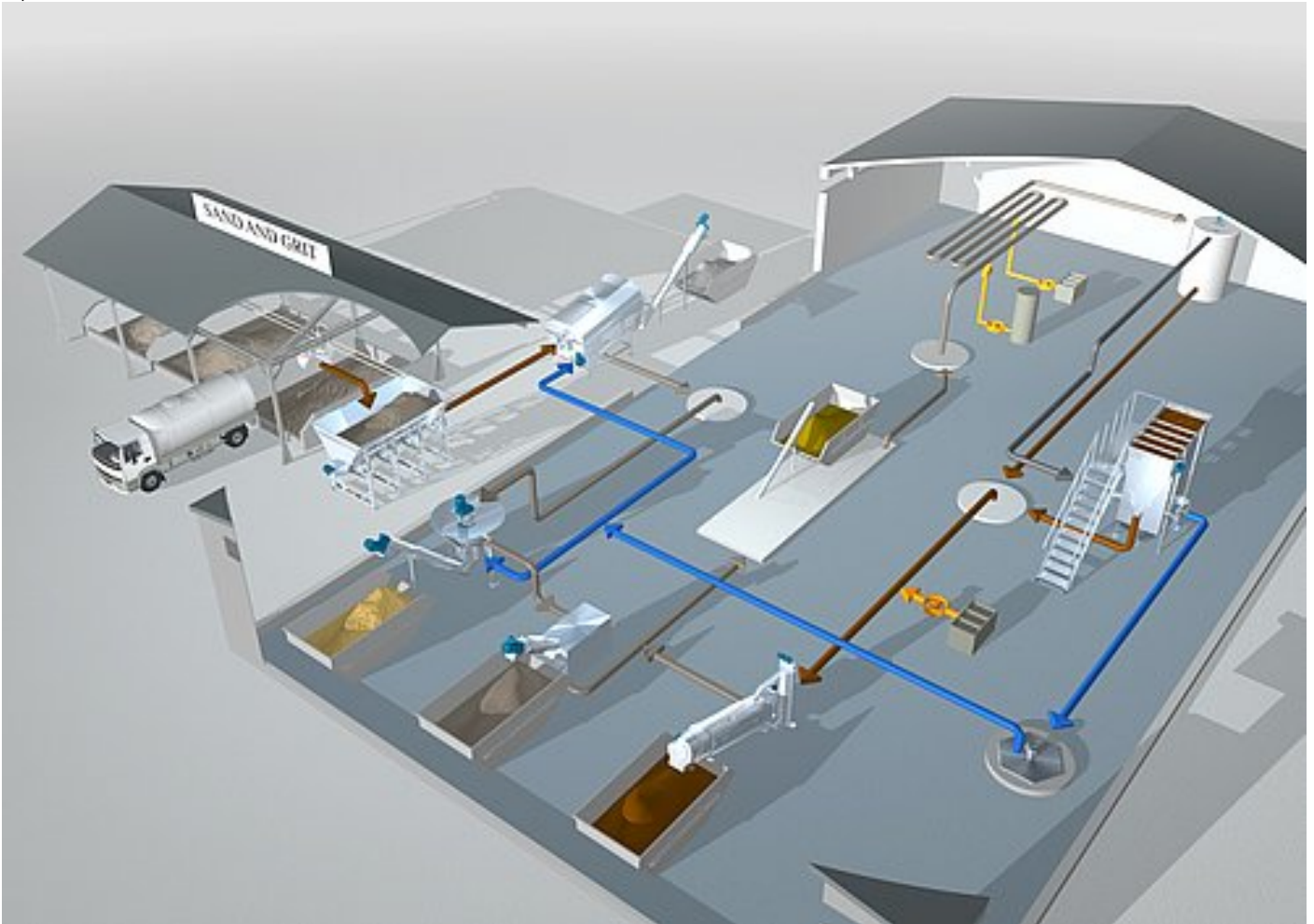
Wir liefern leistungsfähige HUBER-Technologie für die Sandaufbereitung. Wir trennen Stör- und Grobstoffe ab, die als Restmüll entsorgt werden. Wir erzeugen eine mineralische Fraktion mit geringem Glühverlust (< 3 %) und Wassergehalt (< 10 %), der als Baustoff verwertbar ist, z.B. beim Straßen- und Kanalbau. Wir erzeugen eine organische Fraktion, die als Bodenmaterial verwertbar ist, z.B. beim Landschaftsbau und zur Rekultivierung. Wir führen Betriebswasser im Kreislauf.

Weil unsere Systeme Wertstoffe erzeugen und die Menge der teuer zu entsorgenden Reststoffe minimieren, sind sie wirtschaftlich. Zu unseren Kunden zählen nicht nur Betreiber von Kläranlagen, sondern auch private Entsorgungsbetriebe.

Unsere Lösungen sind abhängig von den örtlichen Verhältnissen und können die folgenden Verfahrensschritte enthalten:

- Aufnehmen und Zwischenspeichern
- Entfernen von Störstoffen
- Absieben, Waschen, Entwässern und Verdichten von Grobstoffen
- Suspendieren der Feinstoffe
- Abscheiden, Waschen und Entwässern der mineralischen Fraktion
- Absieben, Entwässern und Verdichten der organischen Fraktion
- Kreislaufführung des Betriebswassers

Anlagenkonzept



Klicken Sie auf das Bild, um eine größere, interaktive Darstellung mit Detailinformationen und weiterführenden Links zu erhalten.

Verfahren

Systembeschreibung

Ein [HUBER Annahmehunker](#) dient als Vorlage für angelieferte sandhaltige Abfälle. Im Bunker ist eine Schnecke integriert, um Abfälle dosiert in unsere Waschtrommel zu fördern.

In unserer Waschtrommel werden die angelieferten Abfälle eingeweicht und homogenisiert. Grobstoffe (> 10 mm) werden abgesiebt und gewaschen. Anschließend werden sie in unserem Grobstoffverdichter entwässert und verdichtet. Feinstoffe (< 10 mm) werden im Waschwasser suspendiert.

Die Suspension pumpen wir zu unserer [COANDA Sandwaschanlage](#). In einer Wirbelschicht werden die mineralischen Stoffe wegen ihres hohen spezifischen Gewichts abgetrennt, intensiv gewaschen und anschließend entwässert (Glühverlust < 3 %, Wassergehalt < 10 %). Grober Straßensplitt kann aus der mineralischen Fraktion abgesiebt und wiederverwendet werden.

Organischen Feststoffe (> 1 mm) entfernen wir mit unseren [Siebanlagen](#), einem Rotations-Feinsieb, aus der Suspension, wobei sie zugleich entwässert und verdichtet werden (TR > 30 %). Ein Teil des gesiebten Wassers wird als Waschwasser zur Waschtrommel zurückgeführt. Der Rest fließt durch einen [HUBER Langsandfang](#) zur Abscheidung von sehr feinem Sand (< 0,2 mm) und, nach einer Flockung, durch einen Absetzbehälter und eine [HUBER Druckentspannungsflotation](#) zur Abscheidung von Kolloiden. Das so gereinigte Wasser wird als Betriebswasser für den Sandwäscher und das Feinsieb wieder verwendet. Abgetrennten Schlamm entwässern wir in unserer [Schneckenpresse](#), wobei er einen Feststoffgehalt von über 50 % erreichen kann.

Wenn der Standort der Sandaufbereitungsanlage auf einer Kläranlage ist, kann die organische Suspension darin mitbehandelt und gereinigtes Abwasser vom Kläranlagenablauf als Betriebswasser verwendet werden. Dann ist keine besondere Aufbereitung und Kreislaufführung von Betriebswasser erforderlich.

Bei der Umsetzung der Lösungen greifen wir auf weitere bewährte HUBER-Komponenten aus Edelstahl zurück, z.B. [Schneckenförderer](#) oder [Schachtabdeckungen](#).

Erfahrungsberichte

- [Den Feinsand im Visier: Sandfang GritWolf® besteht ersten Härtestest in Texas](#)

- Professionelle Aufbereitung von Kanalsanden
- Neuer HUBER Sandfang GritWolf® setzt Maßstäbe: Sandabscheidung unterhalb der 100 µm
- Neuartiges Fettabscheide- und Fetträumsystem bei unseren „Hydro Duct“-Sandfängen
- Kläranlagen setzen zunehmend auf HUBER-Technik bei der Aufbereitung von externen Materialien
- Zuverlässige Sandbehandlung durch Einsatz von HUBER-Maschinenteknik
- Erste komplette Behandlungsanlage für Kanalräumgut in China in Betrieb genommen
- Multifunktionale Kompaktanlage auf der KA Ortenburg
- Der Einfluss auf den Abfluss geht weiter - Neue Anlage zur Kanalsandaufbereitung mit Prozesswasserrecycling
- Vier VORMAX Rundsandfänge in Saudi-Arabien
- Sand waschen im Sandfang: Kompaktanlage plus Sandwaschanlage
- Sandaufbereitungsanlage für Straßenkehrriecht auf der KA Bayreuth
- Mega-Sandwaschprojekt aus St. Petersburg: Acht auf einen Streich
- Sichere Sandabscheidung aus Abwasser - Eine Kleinigkeit für das Hydro-Duct-Sandfangsystem
- Die 1000. COANDA-Sandwaschanlage kommt – das Original setzt die Maßstäbe
- Über Umwege ans Ziel: Endlich sauberer Sand auf der Kläranlage Blankenloch
- Kläranlage Rendsburg nimmt HUBER-Sandwäscher in Betrieb
- Die Coanda-Sandwaschanlage demonstriert technische Führungsposition
- Siebung und Sandabscheidung für kleine Kläranlagen
- KA Rostock erhält HUBER-Sandwäscher RoSF 4, Baugröße 3
- Neue Sandwaschanlage RoSF 4 auf der ARA Schwaz, Österreich
- Komplettsystem zur Aufbereitung von kontaminierten Sand
- Die HUBER Coanda-Sandwaschanlage mit neuem Design
- „Der HUBER-Coanda-Sandwäscher RoSF 4 spart sehr viel Geld“
- Preiswerte Aufbereitung von Kanalsand

Downloads

 [Prospekt: HUBER Sandbehandlungssysteme](#) [pdf, 1,32 MB]

Produkte

- HUBER Sandaufbereitungsverfahren RoSF 5
- Sandannahme
- HUBER Waschtrommel RoSF9
- Sandwaschanlagen
- HUBER Siebanlage ROTAMAT® Ro2 / RPPS / STAR
- Langsandfänge
- Rundsandfänge
- HUBER Schneckenpresse S-PRESS
- HUBER Transportschnecke Ro8 / Ro8 T
- Schachtausrüstung

Photos

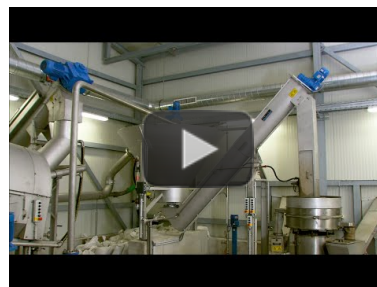




Video: HUBER Sandaufbereitungsverfahren RoSF5 auf der Kläranlage Frankfurt-Niederrad <https://www.youtube.com/watch?v=nlufMzRyK4A>



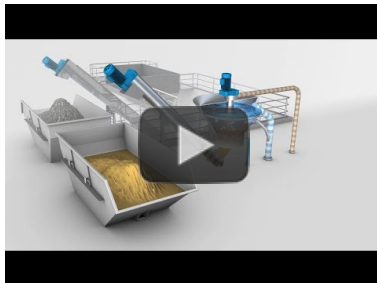
Video: HUBER Sandaufbereitungsverfahren RoSF 5 - Klärwerk "Emschermündung" <https://www.youtube.com/watch?v=GlnDTDmrBFE>



Video: HUBER Sandaufbereitungsverfahren RoSF 5 - Kläranlage Schwarzenberg <https://www.youtube.com/watch?v=WvEPyaISWSI>



Video: HUBER Sandaufbereitungsverfahren RoSF 5 in der Entsorgungsindustrie <https://www.youtube.com/watch?v=QM5e-dyKnRo>



Animation: HUBER Sandaufbereitungsverfahren RoSF5 <https://www.youtube.com/watch?v=CHYrpSejfDc>

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

