

[Home](#) ■ [Produkte](#) ■ [Sandabscheidung/-behandlung](#) ■ [Sandklassierer](#) ■ [HUBER Coanda Sandklassierer RoSF3](#)

HUBER Coanda Sandklassierer RoSF3



Sandabscheidung und Sandentwässerung in einem System

- hohe Abscheideleistung durch COANDA-Effekt
- partielle Reduktion des organischen Anteils im Sand
- komplett aus Edelstahl

Die Beschickung des COANDA Sandklassierers RoSF 3 erfolgt über eine Pumpe oder im Freispiegel. Das Sand/Wasser-Gemisch gelangt zuerst in die Drallkammer, in der die Strömung tangential umgelenkt wird. Durch die zentrisch angeordnete Bohrung auf der Drallkammer wird selbstständig Luft in die Strömung injiziert.

Kernstück des COANDA Sandklassierers ist die nach unten angeordnete COANDA-Tulpe. Das von oben einströmende Sand / Wasser-Gemisch legt sich durch die Drallströmung und den COANDA-Effekt an die Tulpenwandung an und wird unterhalb des Wasserspiegels in horizontaler Richtung umgelenkt. Das erzeugte radiale und tangentiale Walzensystem gewährleistet eine optimale Abscheideleistung und berücksichtigt teilweise den Dichteunterschied von organischem und mineralischem Material.

Die meisten organischen Stoffe werden durch den selbständigen, systembedingten Lufteintrag in der Strömung gehalten und über den Ablauf ausgetragen. Gleichzeitig sinkt der Sand aus der Oberflächenströmung und wird in die Sedimentationszone geleitet.

Eine Förderschnecke fördert, entwässert und wirft den Sand in einen bereitgestellten Container ab. Der Sand ist weitestgehend von organischen Bestandteilen befreit, d.h. ein Glührückstand größer als 90% ist unter entsprechenden Betriebsbedingungen (Abwasserfeinsiebung ≥ 3 mm im Kläranlagenzulauf und richtig dimensionierter Sandfang) erreichbar.

Vorteile

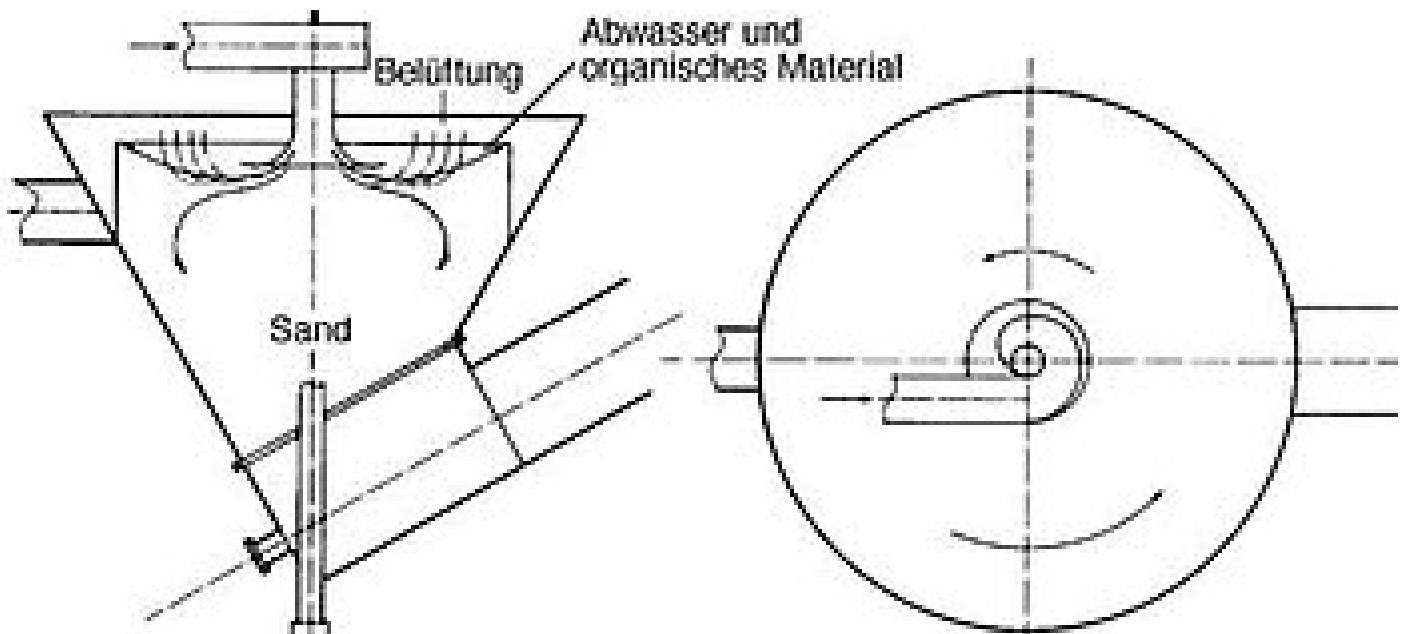
VORTEILE DES HUBER COANDA SANDKLASSIERERS ROSF3:

- Abscheideleistung 95% der Kornklasse 0,20 - 0,25mm durch COANDA-Effekt und niedriger Oberflächenbeschickung
- Geringster Verschleiß an der Schnecke durch beidseitige Lagerung
- Gleichmäßig ausgebildete Behälterdurchströmung und Ausnutzung des Coanda- Effekts schafft hohe Abscheideleistung (95 % Abscheidegrad der Korngröße 0,20 mm)
- Durch den selbständigen, systembedingten Lufteintrag werden organische Stoffe in der Strömung gehalten und über den Ablauf ausgetragen
- Erweiterbar mit zusätzlicher HUBER Sandwaschanlage RoSF4 T (trockene Beschickung), um den Glühverlust im Sand zu reduzieren
- Entlastet Klärwerkspersonal
- Hohe Korrosionsbeständigkeit, langlebig, wartungsarm
- Geringer Platz- und Bedienungsbedarf
- Geruchsgekapselte Anlage
- Frostsichere Aufstellung (Option)

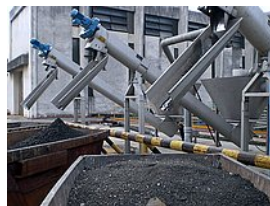
Downloads

 [Prospekt: HUBER Coanda Sandklassierer RoSF3](#) [pdf, 277 KB]

Prinzipskizze



Medien



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

