

Referenzbeispiele MH- Abscheideanlagen



Vorbehandlung / Speicherung

Das Abwasser wird im patentierten Vorabscheider, Typ MH-Separator, vorgereinigt.

Dieser trennt einerseits das unemulgierte Öl/Fett von der Abwasserfraktion und separiert diese abgeschiedene Ölphase in einen integrierten Ölsammelbereich, andererseits werden eventuell vorhandene Feststoffe im Separator sedimentiert.

Um die Wirksamkeit weiter zu erhöhen, sind sogenannte Koagulationshilfen eingebaut. Diese Koagulationshilfen bewirken, dass Öl/Fett-Tropfen sich zu immer größeren Tropfen verbinden und damit schneller aufzutreiben. Das MH-Abscheidersystem, ein filterloser Abscheider auf Basis der Auftriebsfähigkeit zweier Flüssigkeitsphasen, trennt bei einem Dichteunterschied von mind. 5% diese Medien. Die schwere Phase sinkt ab. Mit Hilfe der Koaleszenz (Zusammenlaufen der Tröpfchen) wird die leichte Phase beim Durchlaufen des Gerätes zum Aufschwimmen gebracht und kontinuierlich abgeführt. (integrierter Ölsammelbehälter) Dieser Ölsammelbereich wird mit einer Füllstandmessung kontinuierlich überwacht und Aufstau signalisiert.

Das so vorgereinigte Medium wird in der integrierten Hebeanlage aufgefangen und dort zur Weiterbehandlung gesammelt und füllstandabhängig in die Speicherbeckengruppe abgepumpt.

Der MH-Separator wird wegen steigender Anforderungen an den Reinheitsgrad von Industrieflüssigkeiten immer häufiger eingesetzt, z.B. zur Abtrennung von Mineralölen aus Abwasser, Emulsionen und Entfettungsbädern. Er ist mit sehr geringen Betriebskosten zu betreiben und universell einsetzbar.

