

Geruchs- und VOC* Reduzierung von Industrieabgasen

*VOC = Leichtflüchtige Kohlenwasserstoffe

Testmöglichkeiten vor Ort direkt am Prozess/im Betrieb

Die Wirksamkeit der Abluftbehandlung kann i.d.R. an einem Teilluftstrom vor Ort in Ihrem Betrieb getestet werden, um größtmögliche Planungssicherheit zu gewährleisten. Gerne erstellen wir für Sie ein Angebot.

Bitumenverarbeitung:

- Geruchsreduzierung um **bis zu 90%** von mehreren Tausend GE/m³ auf **<500GE/m³** nach einem Nassabscheider.
- Luftvolumenstrom: ca. **35.000m³/h**
- Leistungsbedarf: 6kW

Kunststoff- und Textilverarbeitung:

- Geruchsreduzierung **>80%** nach Nassabscheider
- Luftvolumenstrom: **8.000m³/h** bzw. **2x 55.000m³/h**
- Leistungsbedarf: 3kW bzw. 10kW

Einfache Installation/Nachrüstung an bestehende Anlagen, kein zusätzlicher Druckverlust, einfachste und wartungsarme Bedienung.

Behandelbare Stoffe (Auszug):

- Säuren, Alkohole, Aldehyde, Ketone (Essigsäure, Azeton, Formaldehyd, Glycerol, Methacrylsäure,...)
- Aromatische Kohlenwasserstoffe (Benzen, Benzyl-Alkohol, n-Butyl-Phtalat, Toluol, Styrol, Xylen...)
- Aliphatische Kohlenwasserstoffe (Butan, Propan...)
- Chlorierte Kohlenwasserstoffe (Chloroform, Trichloräthylen...)
- Stickstoffverbindungen (Ammoniak, Ammoniumhydroxid...)
- Schwefelhaltige Verbindungen (Natriumbisulfit...)
- Und viele andere Stoffe (Siloxane...)



Eco-Cube

Anwendungsbeispiele:

- Lackieren/Beschichten
- Abfallrecycling
- Asphaltrecycling
- Kunststoffrecycling
- Batterieherstellung
- Kühl- und Schmierstoffe
- Lebensmittelverarbeitung
- Klebstoffdämpfe
- Holzverarbeitung
- Klärwerke
- Landwirtschaft
- Gastronomie
- und vieles mehr





Eco-Tube

Vorteile

- Einfach in bestehende Anlagen nachzurüsten, **kein zusätzlicher Druckverlust**
- Behandlung von feuchter, schmutziger und/oder heißer Abluft möglich
- **Energieeffiziente und platzsparende** Bauweise
- **Einfachste Bedienung** und **sehr wartungsarm**
- Kein Einsatz von chemischen Zusätzen, **kein Sonderabfall**
- Senkung von Wartungs- und Betriebskosten bei Aktivkohlefiltern
- **Test- und mietfähig**

Aufbau und Funktion des Eco-Cube/Tube:

- Der Eco-Cube/Tube wird im Bypass saug- oder druckseitig in das Absaugsystem eingebunden. Dadurch kommt das Gerät nicht mit der verschmutzten Abluft in Kontakt.
- Hocheffiziente Excimer-Lampen erzeugen ein Ozon/Hydroxyl-Luftgemisch, welches mit der zu behandelnden Abluft reagiert und Gerüche sowie VOC-Verbindungen reduziert.
- Für optimale Ergebnisse wird eine Reaktionsstrecke/-zeit von ca. 2-3 Sekunden nach der Einbringung benötigt.
- Optional ist die Installation eines Restozonsensors im Kamin/Abluftrohr möglich (automatische Leistungsregelung).

Gerätedaten:

Gerät	Eco Tube	Eco Cube
Maße in mm	1000 x 400 x 300	1200 x 1000 x 1300
Gewicht	12 KG	140 KG
Material	Edelstahl	Aluminium/Edelstahl
Steuerung	Leistungsregelung mit SysCon optional	SysCon mit CAN-Anbindung
Benötigte wLuftmenge	400 m ³ /h (DN100)	2.400m ³ /h (DN200)
Behandelbare Luftmenge	ca. 5.000m ³ /h	ca. 35.000m ³ /h
Gerätedruckverlust	100Pa	500Pa
Vorfilter	Nach Bedarf	2 x ePM1 70% (F7)
Leistungsdaten	400W, 230V/50Hz	6kW, 400V/50Hz
Optionales Zubehör	Restozonsensor, Vorfilter	Restozonsensor



Eberspächer Environmental Solutions GmbH

Brahmsstr. 15,
73230 Kirchheim/Teck
+49(0)7021-7361709
www.ee-solutions.eu
info@ee-solutions.eu

Jetzt scannen und mehr erfahren!

