

Luftwäscher für die Schweinehaltung

DLG zertifiziert für die Schweinemast

Minderung > 92 % Ammoniak (NH₃)

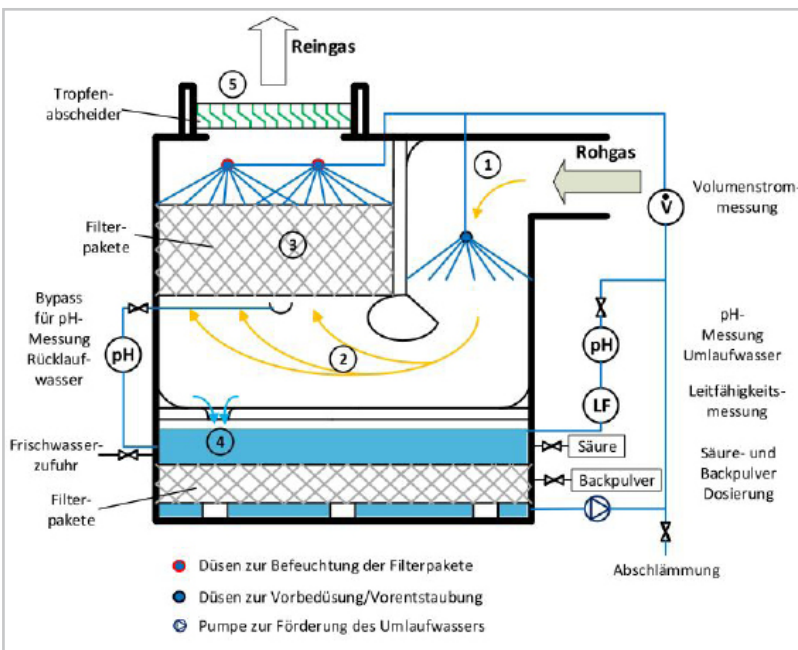
> 95 % Staubreduktion

> Geruchsminderung auf unter 300 GE/m³ und kein Rohgasgeruch im Reingas wahrnehmbar

Alles aus einer Hand.

- Begleitung im Genehmigungsverfahren
- Anlagenplanung
- Bau und Einrichtung der Anlagen
- Inbetriebnahme
- Schulung
- Wartung

Funktionsweise Abluftwäscher Uniqfill Air BV BioCombie



- 1.) Befuchtung der Abluft im Gleichstromprinzip. Staubpartikel werden gebunden und ausgeschieden.
- 2.) Umlenkung der Abluft zu den Füllkörperpaketen.
- 3.) Füllkörperpakete werden permanent von oben mit Wasser berieselt. Abluft durchströmt von unten nach oben die Füllkörperpakete. Biologischer Abbau von Staub, Ammoniak und Geruchsstoffen.
- 4.) Das Umlaufwasser gelangt in das Reaktionsbecken. Weiterer biologischer Abbau von Staub, Ammoniak und Geruchsstoffen.
- 5.) Anschließend wird die Abluft durch den Tropfenabscheider geführt. Hier werden die Tröpfchen aus der Luft abgeschieden und gelangen zurück in die Wasservorlage. Damit wird der Austrag an säure- und stickstoffhaltigen Aerosolen verhindert.

Merkmale

- Individuelle, auf Tierzahl ausgerichtete Bauweise, auch als Container
- Transparente Darstellung des Anlagenbetriebes durch Elektronisches Betriebstagebuch
- Niedrige Druckverluste durch strömungstechnisch optimierte Abluftführung
- Fernabfragen und Fernwartung möglich
- Einsatz von bewährten Industriekomponenten
- Abbau von Ammoniak, Staub und Geruch durch biologischen Rieselbettreaktor

Vorteile

- Bedarfsgerechte Auslegung und somit Minimierung der Investitionskosten
- Minimierung der Servicekosten durch hohe Betriebssicherheit
- Weniger wartungsintensiv
- Höhere Wertschöpfung
- Reduzierung der Energiekosten für die Lüftungsanlage durch optimale Anlagenführung



SCHULZ Systemtechnik GmbH

Schneiderkruger Str. 12
49429 Visbek
Tel. +49 4445 897-0
Fax +49 4445 897-300
info@schulz.st

www.schulz.st

Wir bauen Lösungen.