

## Ленточный пресс для обезвоживания осадка HUBER BS

- высокопроизводительный ленточный фильтр-пресс для обезвоживания коммунальных и промышленных осадков

- HUBER BS combi – комбинированная модель ленточного фильтр-пресса с ленточным сгустителем для одновременного сгущения и обезвоживания осадка



### Особенности и преимущества:

- высокая степень обезвоживания (благодаря удлиненной зоне мощного предварительного обезвоживания)
- низкий расход промывной воды и флокулянта, низкие энергозатраты
- компактная закрытая система, полностью из пассивированной нержавеющей стали

### Общая техническая информация:

- Макс. пропускная способность: BS - до 25 м<sup>3</sup>/ч (до 1000 кг СВ/ч); BS combi - до 80 м<sup>3</sup>/ч (до 1000 кг СВ/ч)
- Обезвоживание с 99,2- 95 % (вход) до 80 % (выход) влажности
- Снижение объема осадка более чем на 82% от начального

### ➤ Конструкция и принцип действия

Подготовленный сфлокулированный осадок непрерывно подается на верхнюю фильтрующую ленту. Толщину слоя осадка можно регулировать с помощью ограничителя в зависимости от параметров обезвоживания и от желаемой производительности. Встроенные рыхлители постоянно перемешивают и разрывают слой кека (лепешка фильтрпрессного осадка), чтобы выделяющаяся вода не задерживалась на его поверхности. Из образующихся при этом пустот под действием сил тяжести происходит отток несвязанной воды.

В **зоне мощного предварительного обезвоживания**, как правило, уже более половины содержащейся в осадке воды под действием одной лишь силы тяжести отделяется и превращается в фильтрат.

Далее осадок попадает в **клиновидную зону**. В этой зоне предварительного прессования фильтрующие ленты сходятся клинообразно, так что давление в кеке возрастает постепенно и равномерно.

Затем в **зоне арочного прессования** обе фильтрующие ленты с уже в значительной мере обезвоженным осадком проходят через перфорированную арочную панель с уменьшающимся радиусом, которая создает непрерывно нарастающее давление. Благодаря медленному и мягкому

увеличению давления осадок сжимается настолько, что в следующей зоне – зоне «ножничного» прессования – его уже можно подвергать самому высокому давлению.

К зоне арочного прессования примыкает **зона «ножничного» прессования**, в которой размещены от 8 до 12 прессовочных валков уменьшающегося диаметра с большим углом обхвата. Первые два валка выполнены с перфорированной рубашкой, чтобы обеспечить быстрый отвод фильтрата.

Устройство натяжения обеспечивает прижатие той фильтрующей ленты, которая на каждом данном витке является внешней; ее давление обратно пропорционально радиусу валков и постепенно возрастает на определенные значения от валка к валку.

Огибая каждый из валков, внешняя фильтрующая лента смещается относительно внутренней в зависимости от толщины слоя шлама, находящегося между лентами. Благодаря этому смещению возникает срезающее усилие, разрушающее равномерную структуру уплотнившегося шлама и создающее новые каналы для оттока жидкости. С помощью комбинации сил давления и срезаания за сравнительно недолгое время обеспечивается чрезвычайно эффективное отделение жидкости от шлама.

После выхода из зоны «ножничного» прессования фильтрующие ленты расходятся и обезвоженный осадок выгружается из пресса. Фильтрующие ленты порознь проходят через последний валок, где пластиковые скребки счищают с ленты обезвоженный осадок и сбрасывают его из Устройства на высоте примерно 1200 мм. Скребки снабжены противовесами и регулируются автоматически.

После вывода отжатого кека фильтрующие ленты порознь проходят через промывочное устройство, где промываются водой из форсунок под высоким давлением.

Через различные направляющие валки каждая лента возвращается к своему исходному пункту. Начинается новый цикл обезвоживания.

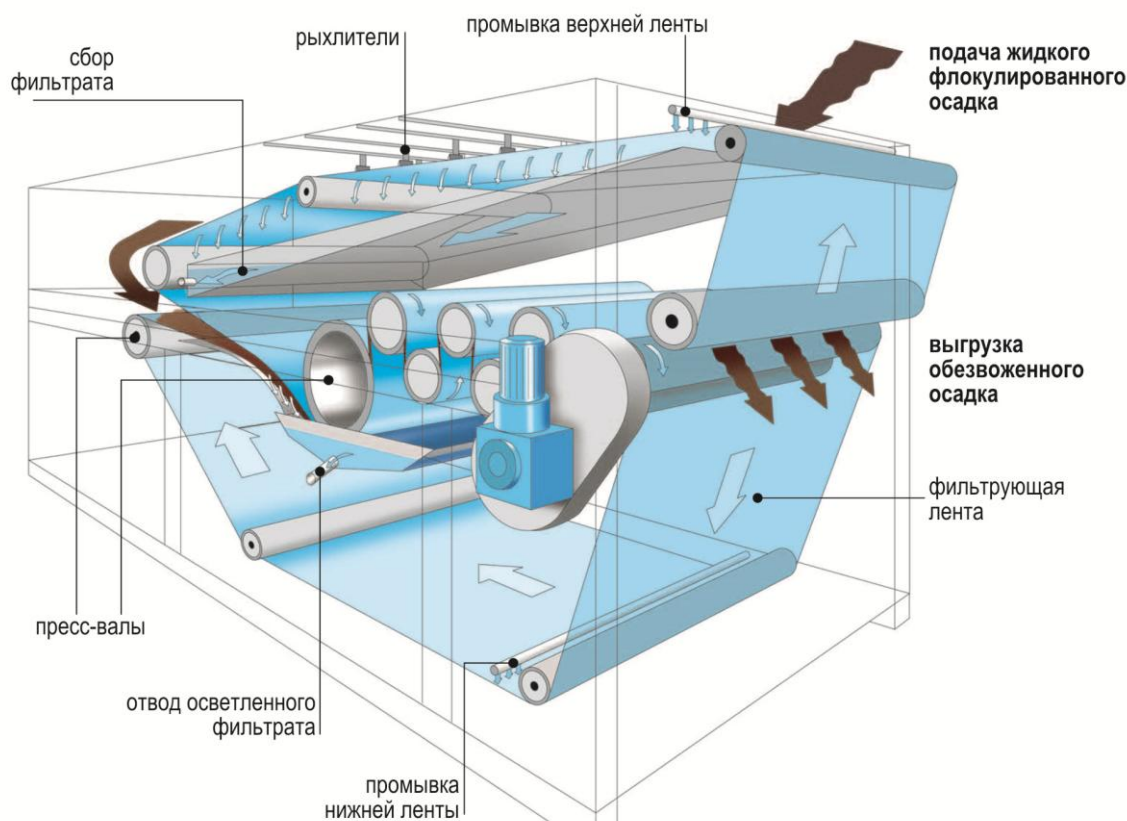


Схема фильтр-пресса с 8-ю прессующими валами

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: Dr.-Ing. E.h. Hans G. Huber

St.-Nr.: 235/162/02203 · USt (VAT)-IdNr.: DE 812353219

Bank: HypoVereinsbank Neumarkt (BLZ 760 200 70) 5 008 409 · SWIFT-BIC: HYVEDEMM460 · IBAN: DE 30 7602 0070 0005 0084 09

## ► Комбинированная модель HUBER BS combi

В комбинированном варианте на фильтр-прессе HUBER BS устанавливается ленточный сгуститель (HUBER Drainbelt). Обрабатываемый осадок сгущается на ленточном сгустителе до влажности 92-95 % и переходит непосредственно на ленту фильтр-пресса. Сгущенный осадок проходит зоны обезвоживания фильтр-пресса, при этом, в зависимости от вида осадка, степень обезвоживания осадка может достигать 65 - 80% влажности. Благодаря этой комбинированной системе достигается производительность до 80 м<sup>3</sup>/ час, при подаче осадка влажностью 99 %. Еще одним преимуществом является то, что для сгущения и последующего обезвоживания осадка требуется только одна точка подачи флокулянта.



*HUBER BS – ленточный фильтр-пресс для обезвоживания осадка*



*HUBER BS combi - сочетание сгущения и обезвоживания осадка*

### Контакт:

HUBER SE

Представительство в России/СНГ  
(ООО «Хубер Текнолджи»)

Россия, 115432 Москва, пр-кт Андропова, 18, к.6

Тел./факс: +7 499 6830048

e-mail: huber@mail.ru

[www.huber-technology.ru](http://www.huber-technology.ru)

[www.huber.de](http://www.huber.de)

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: Dr.-Ing. E.h. Hans G. Huber

St.-Nr.: 235/162/02203 · USt (VAT)-IdNr.: DE 812353219

Bank: HypoVereinsbank Neumarkt (BLZ 760 200 70) 5 008 409 · SWIFT-BIC: HYVEDEMM460 · IBAN: DE 30 7602 0070 0005 0084 09

