Alltech entwickelt Komplettsystem zur Phosphatelimination mit neuem chemikalienbeständigem PE-Schutzschrank

(Mynewsdesk) Der Dosieranlagenhersteller Alltech aus Weingarten bei Karlsruhe stellte pünktlich zur IFAT 2014 in München, der Weltleitmesse für Wasser-, Abwasser-, Abfall- und Rohwirtschaft, eine Dosierstation zur Chemikaliendosierung mit neuem chemikalienbeständigem PE-Schutzschrank in den Fokus. Erhöht sich der Pflanzennährstoff Phosphor in stehenden oder langsam fließenden Gewässern kann dies zu übermäßiger Vermehrung von Algen ? im schlimmsten Fall jedoch zu Sauerstoffarmut und damit zu Fisch- und Pflanzensterben führen. Um dem entgegenzuwirken wird in Kläranlagen bei Bedarf die chemische Phosphatfällung vorgenommen. Dabei dosiert man dem zu behandelndem Abwasser ein geeignetes Fällungsmittel zu. Alltech Dosieranlagen bietet hierfür ein Komplettsystem zur Phosphatelimination. Kernstück des Systems ist eine Dosierstation mit Kolben-Membran-Dosierpumpen, die Alltech jetzt mit einem chemikalienbeständigen PE-Schutzschrank perfektioniert hat. Ein auf die spezifischen Betriebsbedingungen zugeschnittenes Pumpensystem ermöglicht den störungsfreien und sicheren Betrieb. Chemikalienbeständiger PE-Schutzschrank bietet zahlreiche Vorteile Anlässlich der IFAT 2014 in München, dem wichtigsten Treffpunkt der Branche, erweiterte Alltech Dosieranlagen das Komplettsystem zur Phosphatelimination um einen neuen chemikalienbeständigen PE-Schutzschrank, der bei den Messebesuchern auf reges Interesse stieß. Die zahlreichen Vorteile des PE-Schrankes liegen klar auf der Hand. Der PE-Schutzschrank ist UV-stabil und damit sehr gut für die Aufstellung im Freien geeignet. Im Schrank selbst sind eine Heizung, Beleuchtung und Lüftung integriert. Er ist gut begehbar und verfügt über eine stabile, fünffach verriegelte Tür. Die Chemikalienauffangwanne am Boden des PE-Schutzschrankes verfügt über eine Gitterrosteinlage, die Rutschsicherheit bietet und für Reinigungszwecke leicht entfernt werden kann. Die Elektroinstallation befindet sich im Zwischenraum des Schutzschrankes. Dadurch lässt sie sich einfach ändern oder erweitern. Der Schutzschrank gewährt in der Standardausführung Platz für 3 Kolben-Membran-Dosierpumpen FKM, Typ A0 (Dosierleistung fein abgestuft von 0-3 l/h bis 0-160 l/h, bei 10 bar). Für die Montage der Dosierpumpen ist keine zusätzliche Montageplatte erforderlich. Alltech Dosieranlagen für Betriebssicherheit bei geringen Lebenszykluskosten Kläranlagenbetreiber können sich bei Alltech Dosieranlagen auf geringe Lebenszykluskosten verlassen. Der Dosieranlagenhersteller konzentriert sich dazu bereits vorab auf eine vorausschauende Materialwahl. ?Hochwertige Materialien, robuste Kolben-Membran-Dosierpumpen und Produkte von namhaften Armaturen- und Dichtungsherstellern halten den Wartungsaufwand minimal und senken die Lebenszykluskosten unserer Phosphatfällungsanlagen?, beschreibt L. Bach, Leiter Marketing und Vertrieb der Alltech Dosieranlagen GmbH, den Kostenvorteil. Ein weiterer wichtiger Aspekt für Kläranlagenbetreiber ist die Betriebssicherheit, die Alltech durch geprüfte Überwachungsvorrichtungen in Lagertanks und Auffangvorrichtungen erhöht. Die Dosierpumpen erfüllen zudem die einschlägigen EU-Richtlinien und entsprechen der TA Luft und der Störfallverordnung. Sie sind mit einer neuen Überdrucksignalisierung und TÜV-geprüfter Überdrucksicherung ausgestattet. Anforderungsspezifische Ausführungen kurzfristig möglich Alltech Dosieranlagen bietet seinen Kunden Lager- und Dosierstationen, inklusive Steuerung und Regelung in verschiedenen Standard-Baugrößen. Weitere Ausführungen lassen sich auf Kundenwunsch ebenso kurzfristig herstellen, montieren und in Betrieb nehmen.

Diese Pressemitteilung wurde via Mynewsdesk versendet. Weitere Informationen finden Sie im Ücker & Partner Werbeagentur GmbH .

Shortlink zu dieser Pressemitteilung:
http://shortpr.com/3elr8u

Permanentlink zu dieser Pressemitteilung:
http://www.themenportal.de/wissenschaft/alltech-entwickelt-komplettsystem-zur-phosphatelimination-mit-neuem-chemikalienbestaendigem-pe-schutzschrank-92297

Pressekontakt

-

Vera Neusel
Am Hardtwald 4
76275 Ettlingen

vn@up-markenkommunikation.com

Firmenkontakt

-

Vera Neusel
Am Hardtwald 4
76275 Ettlingen

shortpr.com/3elr8u
vn@up-markenkommunikation.com

Unternehmensprofil

Die Alltech Dosieranlagen GmbH ist ein inhabergeführtes Unternehmen mit Sitz in Weingarten (bei Karlsruhe). Alltech entwickelt, produziert und vertreibt Dosieranlagen und Komponenten. Auf Kundenwunsch werden maßgeschneiderte Dosiersysteme und individuell zugeschnittene Komplettlösungen gefertigt. Alle Produkte von der Serie bis zur Individuallösung sind technologisch auf dem neusten Stand, langlebig und zertifiziert. Hochqualifizierte Facharbeiter und Ingenieure, eine eigene Forschung und Entwicklung sowie der Einsatz modernster Maschinen und Materialien zeichnen das Unternehmen genauso aus wie seine

Innovationskraft und Kooperationen mit verschiedenen Partnern aus der Forschung, z. B. dem Karlsruher Institut für Technologie (KIT). Das Know-how der Alltech Dosieranlagen GmbH ist vor allem in den Branchen kommunale und industrielle Abwasserbehandlung, Energieerzeugung, Papierproduktion und Wasserversorgung gefragt.

Â

Zertifikate
der Alltech Dosieranlagen GmbH:

Â

-
DIN EN ISO 9001:2008

- Fachbetrieb nach WHG

- DIBt-Bauzulassung Nr. Z-40.21-27 (für Behälter und Wannen)

- Zulassung für die Schweiz nach KVU-Nummer 116.001.09 durch SVTI-Nr. SM 114 963

Â

Weitere
Informationen erhalten Sie unter http://www.alltech-dosieranlagen.de