

Bioselect RC zur Feststoffseparation



Börger Bioselect RC 50

Medium:	Biogassubstrat aus Nachgärer
Feststoffgehalt:	9 – 10 %
Durchsatzmenge:	20 m ³ /h
Trockenmasse:	18 - 35 %-Feststoffgehalt

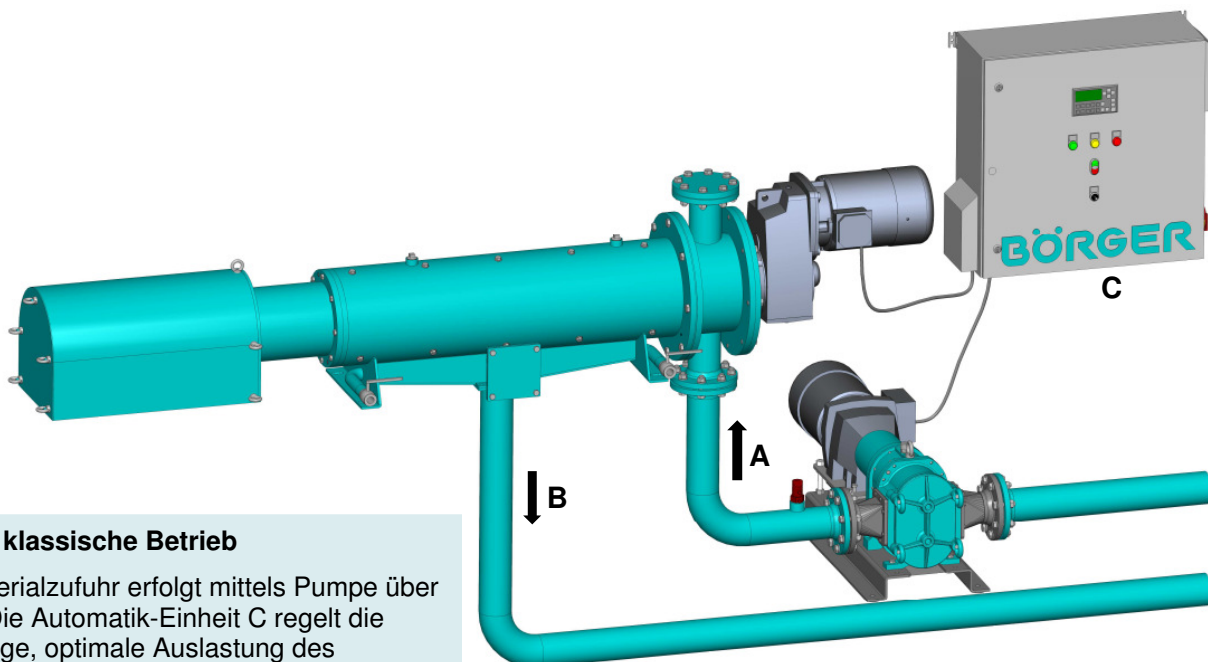
Der Betreiber einer Biogasanlage suchte nach einem effektiven Separator. Der Anlagenbetreiber hatte festgestellt, dass der Feststoffgehalt im Fermenter und dem Nachgärer zu hoch war. Man suchte deshalb nach einem Separator, um Feststoffe aus dem Substrat zu entfernen.

Der Kunde entschied sich für einen Börger Bioselect RC 50, da er gute Erfahrungen mit Börger Produkten gemacht hatte und von der einfachen aber hocheffektiven Wirkweise des Bioselect gehört hatte.

Eine Börger Drehkolbenpumpe PL 200 fördert das Substrat aus dem Fermenter in den Bioselect. Eine Steuerungseinheit regelt die stetige, optimale Auslastung des Bioselect. Im Bioselect wird die flüssige von der festen Phase getrennt. Die feste Phase verlässt den Kreislauf, während die flüssige Phase teilweise dem Fermenter wieder zugeführt wird.

Der Kunde ist hochzufrieden mit dem zuverlässigen Börger Bioselect. Die einfache Handhabung und die lose Konsistenz der selektierten Feststoffe haben den Kunden überzeugt.

Bioselect RC zur Feststoffseparation



Der klassische Betrieb

Materialzufuhr erfolgt mittels Pumpe über A. Die Automatik-Einheit C regelt die stetige, optimale Auslastung des Separators. B: Weiterleitung der Dünnpfase.

Vorteile dieses Börger Bioselect RC 50

- sehr einfache, kostengünstige Installation
- sehr sicherer Dickphasen-Verschluss
- materialschonende Entwässerung
- loses Trockenmasse-Ergebnis
- Drehkolbenpumpe wahlweise in der Zuführ- oder Dünnpfasen-Abflussleitung
- kompakte Bauweise
- gleichbeliebender TS-Gehalt