



Nihot Windsichter

Abfall-Trennung durch Lufttechnologie

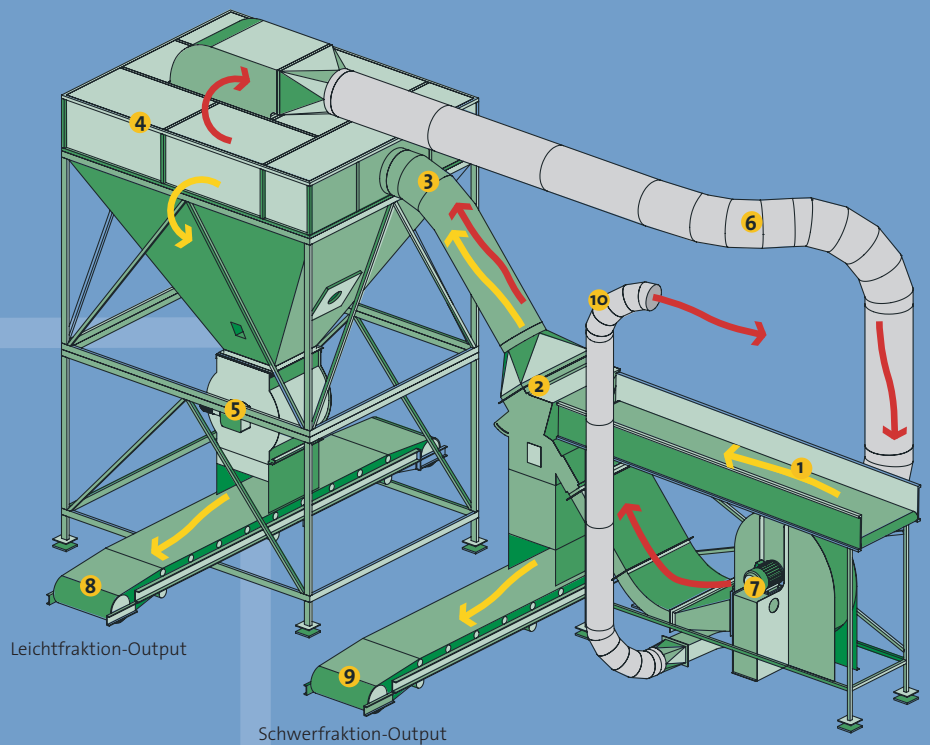
Bei der Abfallaufbereitung ist kontrollierte Luft ein perfektes Trennungsmittel sowohl hinsichtlich der Verfahrenstechnik als auch im Hinblick auf die vorhandenen Geschäftslösungen. Kontrollierte Luft ist eine der Kerntechnologien von Nihot. Eine solche Technologie ist vielseitig anwendbar, bietet größere Flexibilität als mechanische Trennungstechnologien und garantiert den höchsten Trennungswirkungsgrad. Durch den Einsatz von Luft wird der Abfall auf der Basis von Materialdichte- und Form getrennt. Nihot bietet optimierte Lufttechnologie zum Zwecke der Abfalltrennung. Das Unternehmen spielt eine führende Rolle auf dem Gebiet der Abfallverwertung.

Der Windsichter ist eine Kombination aus einem Zirkulationsventilator, einer Trennvorrichtung (Diagonalsichter, Vertikalsichter oder Zick-Zacksichter) und einem Kombi-Abscheider. Die als beste Trennungslösung geltende Technologie ist abhängig von der Abfalldichte und weist Leistungen von bis zu 100 Tonnen/Stunde. Der Windsichter benötigt einen geringen Wartungs- Aufwand, und ist ein patentiertes Nihot-Design. Er bietet eine optimale Trennung, hohe Betriebssicherheit und er weist eine sehr starke, nachhaltige Erfolgsgeschichte bei unsere Kunden auf der ganzen Welt vor.

- Windsichter
- Trommeltrenner
- Industrielle Enstaubungsanlagen

Luftstrom (Rot) und Materialien (Gelb)

1. Produktaufgabeförderband (PIC)
2. Windsichter
3. Materialtransportleitung
4. Kombi-Abscheider
5. Zellenradschleuse
6. Luftrückführungsleitung
7. Zirkulationsventilator
8. Förderband für Leichtfraktionen
9. Förderband für Schwerfraktionen
10. Abblasseitung zum filteranlage



Ausführung/Leistungen

Der Windsichter wird in der Standardausführung mit einer effektiven Nutzbreite von 500 - 2000 mm geliefert. Er ermöglicht Kalorischer Wert bestimmung des Output-Materials.

Folgende Standardmodelle stehen zur Verfügung:

- WS-S: Diagonalsichter.
- WS-V: Vertikalsichter.
- WS-Z: Zick-Zacksichter.
- Er bearbeitet Inputmaterial bis zu 100 Tonnen/Stunde in Schwer- und Leichtfraktionen.
- Bearbeitet Fraktionsgrößen von 20-400 mm.
- Stabiles, zuverlässiges Trennungssystem.
- Trennungswirkungsgrad – bis zu 99 wt%.
- Niedriger Staubemissionen wegen kontrolliertes Kreislaufstroms.

Vorteile/Herstellungmerkmale (USP)

- Dokumentierte hohe Betriebssicherheit d.h. erhöhte effektivere Produktionszeiten.
- Höchster Trennungswirkungsgrad – bis zu 99 wt%.
- Entfernt Störstoffe vom Inputmaterial zum Schutz der Granulatoren in der Ersatzbrennstoff- Verfeinerungsanlage.
- Niedrigerer Wartungsbedarf und weniger Verschleißteile, i.e. geringere Ausfallzeiten, niedrige Betriebskosten.
- Geringere Staubemissionen.

Aus diesen Eigenschaften ergeben sich eine schnellere Rentabilität des investierten Kapitals (RIK), niedrige Betriebskosten und ein höher Zuverlässigkeitsgrad.

Anwendungen

Der Windsichter wird zur Trennung von Abfalltypen oder/und zur Aufbereitung dieser folgenden Fraktionen eingesetzt:

- Hausmüll.
- Gewerbe- und Industriemüll.
- Bauschutt und Abrissabfälle.
- Kompostaufbereitung.
- Elektro- und Elektronikgeräte (Elektroschrott) (WEEE).
- Biomasse/Holzverwertung.
- Ersatzbrennstoff (EBS).
- Hausmüllschlacken-Aufbereitung.
- Lichtverpackungen (DSD).
- Glas.

Windsichter, Funktionsanweisung

