

BANDTROCKNER BD 3000/6 Oak Harbor, WA (USA)



Bandrockner BD 3000/6 mit Abluftkanal, Aufgabeeinheit und Vorlagebehälter

Das bekannte amerikanische Hoch- und Tiefbauunternehmen **Hoffman Constructions Group** bestellte im Jahr 2015 bei der SEVAR AG ein komplettes **Biosolids Belt Dryer System** für die Volltrocknung von nicht ausgefaultem, entwässertem Belebtschlamm, anfallend bei der Abwasserbehandlung der **Oak Harbor Wastewater Treatment Plant**. Oak Harbor ist eine Stadt auf Whidbey Island im US-Bundesstaat Washington an der amerikanischen Westküste. Zum Schutz der Umwelt, für die Stadtentwicklung und für die Zurückgewinnung von Ressourcen aus Abwasser startete die City of Oak Harbor 2010 mit dem **Clean Water Facility Project**. In 2018 ging die Abwasserbehandlungsanlage in Betrieb. (www.oakharborcleanwater.org/)



Kettenförderer (Nassprodukt) zur Aufgabeeinheit (Verteiler-/Dosierer)

Die bei der belüfteten biologischen Abwasserreinigung (MBR) entstehende überschüssige Bakterienmasse wird mittels Zentrifugen auf ca. 17,5% TR entwässert und im Vorlagebehälter gespeichert. Auf 90% TR mit dem **Bandrockner BD 3000/6** getrockneter Klärschlamm wird über Schneckenförderer zur LKW-Annahmestelle transportiert. Lastwagen transportieren das Trockengranulat als hochwertiges Düngemittel, welches auf Golfplätzen, Gemeinschaftsgärten und anderen Orten Verwendung findet.

Der Lieferumfang der SEVAR bestand aus Bandrockner mit Rückmischung und Zugangsplattform, Vorlagebehälter, Pumpen, Fördereinrichtungen, Heißluftzerzeugung mittels Brenner, Abluftkondensation und Anlagensteuerung inkl. SPS und Programmierung, welcher ein komplettes integriertes System bildet. Unterstützung bei der Installation, Inbetriebnahme und die Schulung des Anlagenpersonals sowie die Stellung eines Projektgenieurs sind weiterhin Teil des Lieferumfangs.

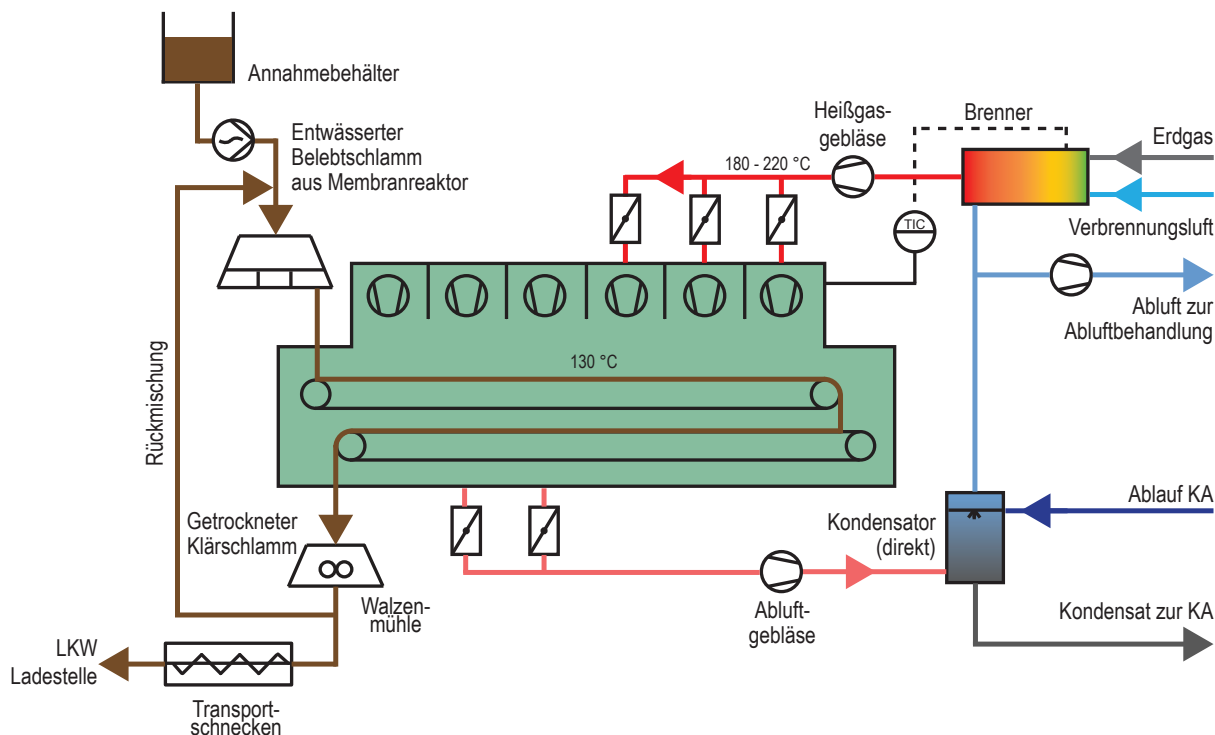


Rohrkettenträger (Trockenprodukt) zum Produktzerkleinerer

Der Durchsatz des Trockners beträgt $1,7 \text{ t}_{\text{os}}/\text{h}$ mit im Mittel 17,5% TR. Die Wasserverdampfungsleistung ist $1,4 \text{ t}_{\text{H}_2\text{O}}/\text{h}$. Auf 90% TR getrockneter Klärschlamm mit $0,3 \text{ t/h}$ wird über die Austragsschnecke abtransportiert. Die jährliche Betriebszeit des Bandrockners beträgt 3.700 h mit Einsatz von 24 h/d. Die geforderte Schüttdichte von 350 kg/m^3 erfordert die **Zerkleinerung des getrockneten Klärschlammes auf 1-4 mm**.



FUNKTIONSPRINZIP



Quelle: SEVAR AG

TECHNISCHE DATEN

Lieferumfang:	Bandrockner BD 3000/6 mit Annahmebehälter und Förderpumpen für entwässerten Klärschlamm, Rückmischung, direkt mit KA-Ablauf betriebener Sprühkondensator, Transportschnecken für Trockengut zur LKW Annahmestelle, Zugangsplattformen
Trocknungsart:	Volltrocknung
Beheizung / Energiequelle:	Direkte Beheizung mit Erdgas
Material:	nicht ausgefalter, kommunaler Belebtschlamm aus MBR-Anlage
TR-Gehalt ein:	16 - 19%
TR-Gehalt aus:	90%
Durchsatz:	6.000 t _{OS} /a (1.700 kg/h) / 920 t _{TR} /a
Wasserverdampfung:	1.400 kg _{H₂O} /h
Betriebsstunden:	24 h/d, 3.500 h/a, vollautomatisch
Inbetriebnahme:	2018

SEVAR AG

Die **SEVAR AG** ist 2020 aus der Umwelttechniksparte der Haarslev Industries A/S hervorgegangen. Die über 30 Jahre bewährte **Technologie der Bandtrocknung** wird unter dem bereits bekannten Namen SEVAR mit einem motivierten Team weitergeführt. Das junge deutsche Unternehmen mit Sitz und Produktion in der Nähe von Karlsruhe wird von einem internationalen Netz aus Partnern und Agenten unterstützt.

SEVAR konstruiert und produziert Ausrüstung für die **thermische Behandlung von kommunalen und industriellen Klärschlämmen**, biologischen Reststoffen sowie Gärresten. Die Behandlung der bei der Trocknung entstehenden feuchten Abluft mit **Kondensation und Geruchsbehandlung** wird ebenfalls berücksichtigt. Referenzanlagen stehen weltweit zur Besichtigung bereit.

Wir behalten uns das Recht vor, die Beschreibungen jederzeit ohne Ankündigung zu ändern.