

Technisches Merkblatt Nr. 10

KS 1000 LA-2 Kompakt-Strippanlage

Mit flüchtigen Schadstoffen belastetes Grundwasser wird in einen Reaktorbehälter gefördert und über ein Verteilerrohr dem oberen Düsenkörper zugeführt. Im Reaktorbehälter befinden sich zwei übereinander angeordnete Labyrinthstripper. Mittels eines Ventilators wird der Reaktorbehälter in Unterdruck versetzt. Durch ein Einsaugrohr in den Behälter strömt atmosphärische Luft zum Druckausgleich nach und durchperlt die einzelnen Labyrinthstripper.



Kompakt-Strippanlage in Containerbauweise mit Aktivkohlefilter

Technische Daten

■ Durchflussleistung	max. 15 m ³ /h
■ Wirkungsgrad / Strippleistung	~ 99%
■ Abluftmenge	ca. 800 m ³ /h
■ Platzbedarf l x b x h	2,7 m x 1,75m x 2,4m
■ Gewicht der Anlage (in Betrieb)	ca. 1.250 kg
■ Betriebsschallpegel, ungedämpft	ca. 80 dB (A)
■ Reaktorbehälter aus HDPE-Material	
■ Elektrische Daten	3,9kW; 400V; 50Hz



Kompakt-Strippanlage mit Grundwasser-Zirkulations System

Das gereinigte Grundwasser gelangt über Gefälle zum zweiten Düsenkörper, wo der Reinigungsvorgang wiederholt wird. Die flüchtigen Schadstoffe gehen bei dem Strippvorgang von der Wasserphase in die Gasphase über und werden über die Abluft ausgetragen. Diese wird über Aktivkohle gereinigt. Der Auslauf des gereinigten Wassers erfolgt unter freiem Gefälle. Für eine nachfolgende Aktivkohlefiltration ist optional der Einbau einer Austragspumpe möglich. Die Anlage arbeitet im kontinuierlichen Betrieb. Für Reinigungszwecke können die Düsenkörper einzeln aus dem Behälter entnommen und gereinigt werden. Zur Verminderung von Kalkausfällungen kann die Prozessabluft im Kreislauf geführt werden.



Kompakt-Strippanlage auf Stahlrahmen montiert

Vorteile

- modulare Bauweise, Stahlrahmen, Container
- einfache Montage und Demontage
- durch niedrige Bauweise einfacher Zugriff
- bei Platzierung in einem Container kein Frostschutz erforderlich
- einfache Reinigung der Labyrinthstripper-Einsätze mit Hochdruckreiniger oder Säurebehandlung
- trockene Abluft (durch das Strippen im Unterdruck ist keine Abluftkonditionierung erforderlich)
- maximale Ausnutzung der Adsorptionskapazität der Aktivkohle
- kostengünstigere Wartung, da kein Füllkörperwechsel notwendig



IEG Technologie GmbH
Hohlbachweg 2
73344 Gruibingen

Tel.: +49 (0) 7335 96 97 6 0
Fax.: +49 (0) 7335 96 97 6 40
www.ieg-technologie.com