

Separator - Pressschneckenentwässerer KKS



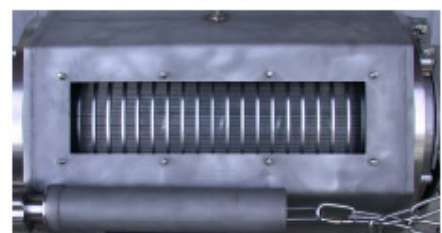
	KKS 26/2	KKS 26 F	KKS 31	KKS 31 F
Leistung / Durchsatz: *je nach TS-Gehalt, Siebgröße, Ansaughöhe	3 – 10 m³/h*		5 – 15 m³/h	
Motorleistung:	5.5 kW / 400 V	5,5 kW / 400 V	7,5 kW / 400 V	7,5 kW / 400 V
Drehzahl:	44 U/min	15 – 50 ¹ / min.	44 ¹ / min.	15 – 50 ¹ / min.
Elektrische Steuerung:	Schaltschrank mit Überlastschutz, Not-Aus-Schalter, 0/1-Schalter, Polumschalter (Drehzahl), CEKON-Stecker 32A (Polwender) bzw. F : zusätzlich Frequenzumrichter (vektorgeregt) und Drehzahl-Potentiometer für stufenlose Drehzahlregelung (ohne Polumschalter)			

Der KernKraft-Separator zur Entwässerung von strukturhaltigen Flüssig-Reststoffen aus

- landwirtschaftlichen Betrieben (Tierhaltung, Biogas)
- der Lebensmittelindustrie (Schlachthöfe, Brauerei-Treber)
- kommunalen Anwendungen (Klärschlamm)
- Brennereien und Bio-Ethanolanlagen (Brennschlempe), usw.

Vorteile des KernKraft-Separators:

- Variable Leistung durch Festdrehzahl (KKS26) oder stufenlose Drehzahlregelung (KKS26, KKS31)
- Verschiedene hochverschleißfeste Seiherkörbe (Verschleißprofil) mit Spaltmaßen: 0,25; 0,5; 0,75 u.1mm
- Extruderschnecke aus hochverschleißfestem Stahl, mit dreidimensionaler Entwässerungswirkung (3D-Extruder)
- Variable Entwässerung gegen 2-teilige Federklappenspanner
- Verschleißteile können einfach und selbst gewechselt bzw. erneuert werden
- **Separatorgehäuse aus Edelstahl**
- **komplett inkl. Elektroschaltschrank mit thermischer Motorüberwachung**
- **Schnellverschlussdeckel für Reinigung des Siebes**



Substrat mit Ausgangs-TS

Abscheidung

Gesamt-N [%]

Gesamt-P [%]

Gesamt-K [%]

TS-Gehalt nach Separation [%]

(Angaben bezogen auf Feststoff)

**Biogassubstrat
(TS 5 – 10 %)**

15 – 25

15 – 25

15 – 25

21 – 33

**Rindergülle
(TS 6 – 9 %)**

16 – 25

16 – 27

15 – 25

22 – 31

**Schweinegülle
(TS 4 – 7 %)**

9 – 11

7 – 20

10 – 20

20 – 27

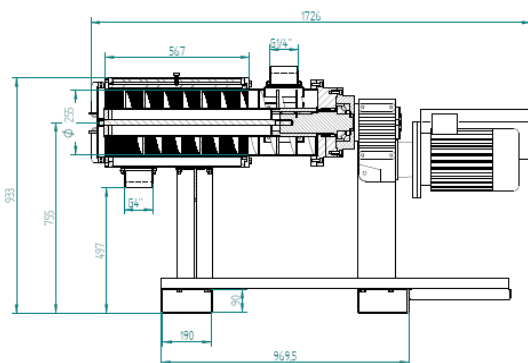


Flüssige Phase

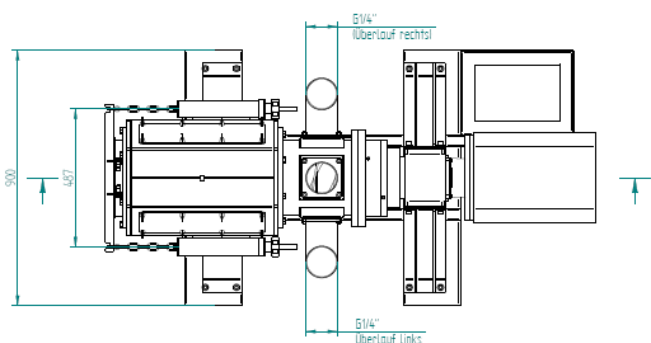
- Das Güllevolumen reduziert sich um 10 – 23 % => reduziertes Lagervolumen + Transportaufkommen
- Separierte Gülle bildet kaum mehr Schwimm- und Sinkschichten
- Geruchsminderung
- Deutlich geringere Haftung an den Pflanzen => geringere Verätzungsgefahr + verbesserte Aufnahme
- Längerer und häufigerer Ausbringungszeitraum, da Kopfdüngung möglich
- Geringerer Energieaufwand beim Pumpen und Fördern
- Substrat für Vorversäuerung / Hydrolysestufe.

Feste Phase

- Selbstkompostierend, weitgehend geruchlos und stapelbar
- Durch den hohen Feststoffanteil ist eine Lagerung ohne besondere Vorkehrungen möglich
- Verbesserung der Bodenstruktur und Erhöhung des Humusanteiles
- Bei TS-Gehalt von > 30 % ist eine Kompostierung möglich
- Auch außerhalb landwirtschaftlicher Nutzflächen einsetzbar, wo Bedarf nach Humusbildung u. Nährstoff
- Einfacher transportierbar und ggf. zu vermarkten
- Ggf. Verwendung /Vermarktung als Einstreu, als Gartendünger,...



Beispiel KKS 26 (608)



Ihr Fachhändler:

E.Stöckli AG
Pumpenfabrik
CH-6018 Buttisholz/LU
stoeckli-pumpen.ch
Tel. 041 929 60 10
Fax. 041 929 60 11

