

# HUBER Sandaufbereitungsverfahren RoSF 5VR



Zur Behandlung von Kläranlagensand und Kanalspülsand  
mittels Rostseparator/Sandwaschanlage

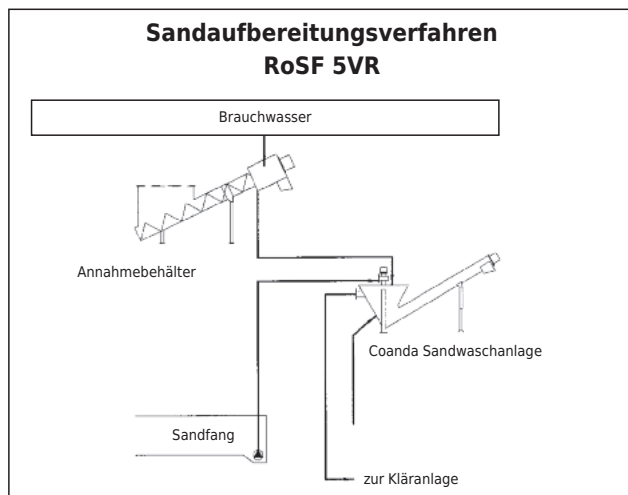
- Reduktion der Entsorgungskosten
- Glühverlust der Sand-/Splitt-Fraktion < 3 %
- Grobstofftrennschnitt bei 35 mm
- Nur eine Antriebseinheit

## ➤➤ Aufbau und Funktion

Das entwässerte Rohmaterial (Kanalsand, Kläranlagensand) wird direkt aus dem Tankfahrzeug oder mittels Radlader in den Vorlagebehälter gegeben. Eine Förderschnecke im Behälter fördert und dosiert das unbehandelte Gut in den anschließenden Rostseparator. Im Separator erfolgt unter Zugabe von Waschwasser gleichzeitig eine Grobstoffwäsche und eine Grobstoffabtrennung. Alle Grobstoffe > 35 mm werden dabei vom Sand und Splitt getrennt, entwässert und in einen bereitgestellten Container abgeworfen. Das Sand-/Splitt-/Organik-/Wasser-Gemisch < 35 mm gelangt vom Separator direkt in die COANDA Sandwaschanlage oder in den Zulauf des Sandfanges. Die bereits vorhandene Pumpe im Sandfang fördert ebenfalls den Sand in die COANDA Sandwaschanlage. Dort werden die mineralischen Partikel abgeschieden und gewaschen. Als Fraktionen werden gewaschener Sand/Splitt und Grobstoffe erhalten.

## ➤➤ Vorteile

- Grobstofftrennschnitt mit Rostseparator bei 35 mm
- Reduktion des organischen Anteils in der Sand/Splitt/Kies-Fraktion auf < 3% Glühverlust
- Abscheideleistung > 95% der Kornklasse 0,20 - 0,25mm
- Maximale Ausbeute an mineralischem Material
- Reduktion der Entsorgungskosten



Prinzipdarstellung des HUBER Sandaufbereitungsverfahrens RoSF 5VR



Anwendungsbeispiel: Rostseparator über der COANDA Sandwaschanlage



Wasch- und Separierrost mit Spritzdüsenleiste

## HUBER SE

Industriepark Erasbach A1 · D-92334 Berching  
 Telefon: + 49 - 84 62 - 201 - 0 · Fax: + 49 - 84 62 - 201 - 810  
 info@huber.de · Internet: www.huber.de

Technische Änderungen vorbehalten  
 0,2 / 5 - 4.2014 - 5.2005

HUBER Sandaufbereitungsverfahren  
 RoSF 5VR