

ENTSTAUBER

ME 12 | Artikel-Nr. 565



ME 8000 SE | Artikel-Nr. 634

ME 8000 | Artikel-Nr. 409



ME 25000 K1 | Artikel-Nr. 399



Eine stetig steigende Sensibilität fordert ein Umdenken beim Umgang mit staubverursachenden Arbeiten. deconta bietet mit seinem Entstaubungssystemen die technische Lösung, beim Umgang mit mineralischen Stäuben, metallischen Stäuben oder Holzstäuben.

ME 12

Stromanschluss	400V 32A 3 N PE
Schlauchanschluss	2 x NW 300
Maße [mm]	5200 x 2000 x 2010
Gewicht [kg]	1400
Absaugluftmenge [m³/h]	bis 12000
Absauggeschwindigkeit [m/s]	bis 25
Bunkervolumen [m³]	ca. 0,5

ME 8000

Stromanschluss	400V 32A, CEE-Gerätestecker 5-polig
Schlauchanschluss [mm]	2 x NW 300
Maße [mm]	2200 x 1735 x 2440-3440
Gewicht [kg]	1300
Luftleistung mit Filtern [m³/h]	8000
Bunkervolumen [m³]	0,25

ME 25000 K1

Stromanschluss	400 V / 63 A, CEE-Aufbaugerätestecker 5-polig
Schlauchanschluss [mm]	4 x NW 300
Maße [mm]	3722 x 2447x 2654-4630
Teleskopierhöhen [m]	0,7, 1, 1,3, 1,6 und 1,9
Gewicht [kg]	4000 (mit leerem Bunker)
Luftleistung mit Filtern [m³/h]	25000
Bunkervolumen [m³]	0,4

ENTSTAUBER

ME 12

Die mobile deconta-Entstaubungsanlage mit regenerierbarem Filtersystem (automatische Abreinigung) und HEPA-Filtern ist für eine universelle Anwendung von staubtechnischen Entsorgungsmaßnahmen wie z. B. Fassadenreinigung, Kesselreinigung, Betonsanierung, Abbruch und Strahlarbeiten ausgelegt.

Die Stauberfassung (über Schläuche) unmittelbar an der Staubquelle verhindert kostspielige Störungen und Stillstandszeiten (belästigte Nachbarn, behördliche Richtlinien) und schützt die Gesundheit der Mitarbeiter. Eine qualitative Entstaubung ermöglicht die Durchführung von parallelen Arbeiten und Effizienzsteigerung.

Staubquellen werden von dem mobilen Entstauber über flexible Schlauchleitungen abgesaugt. Der vom Filtersystem abgeschiedene Staub wird im Staubbunker gesammelt.

ME 8000 und ME 25000 K1

Der anfallende Staub wird in einem Staubbunker gesammelt. Zur Bunkerentleerung wird die gesamte Anlage über 4 Teleskopstützen aufgeständert. Dadurch wird entsprechende Höhe geschaffen, um einen Entsorgungsbehälter unterstellen zu können. Zur Staubminimierung während der Bunkerentleerung kann der gesamte Bereich unterhalb der Anlage mit Folien abgeschottet werden.

ME 8000: Entleert wird der Staubbunker über eine Schwerkraft-Pendelklappe, wo der anfallende Staub in einen angebandenen Big Bag aufgefangen wird und von dort aus entsorgt werden kann.

ME 25000 K1: Entleert wird der Staubbunker über eine Zellenradschleuse. Die Abdichtung der Zellenradschleuse erfolgt über eine Schwerkraft-Pendelklappe, wo der anfallende Staub in einen angebandenen Big Bag aufgefangen wird und von dort aus entsorgt werden kann.

FUNKTIONSWEISE FILTERSYSTEM

Regenerative Filterstufe

Der erfasste Feinstaub lagert sich an der Filteroberfläche ab und bildet den „Filterkuchen“ (Belag). Ein automatisch arbeitendes Jet-Reinigungssystem sorgt für die Reinigung der Filter während des Betriebs. Die Venturi-Düsen reißen über ihre Saugwirkung Fremdluft mit an und „schießen“, von innen nach außen wirkend, den Filterkuchen ab. Der abgereinigte Staub wird im Staubbunker gesammelt und kann dort entnommen werden.

HEPA-Filterstufe (staubspeichernde Filterstufe)

Erfassung von Schwebstoffen, die von der regenerativen Filterstufe nicht erfasst werden können. HEPA-Filter gemäß EN 1822-1 mit Filterklasse H13.

Funktionsweise Filtersystem

Der erfasste Feinstaub lagert sich an der Oberfläche der Filterpatronen ab und bildet den „Filterkuchen“ (Belag). Ein automatisch arbeitendes Reinigungssystem sorgt für die Reinigung der Filter während des Betriebs. Abblasrohre „schießen“, von innen nach außen wirkend, den Filterkuchen ab. Der abgereinigte Staub wird im Staubbunker gesammelt und kann von dort über eine Zellenradschleuse entnommen werden.