

Eine stetig steigende Sensibilität fordert ein Umdenken beim Umgang mit staubverursachenden Arbeiten. deconta bietet mit seinem Entstaubungssystemen die technische Lösung.

ME 12



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

ME 8000



Stromanschluss	400V 32A, CEE-Gerätestecker 5-polig
Schlauchanschluss	2 x NW 300 mm
Maße	2200 x 1735 x 2440-3440 mm
Gewicht	1300 kg
Luftleistung mit Filtern	8000 m ³ /h
Bunkervolumen	0,25 m ³

ME 25000 K1



Stromanschluss	400 V / 63 A, CEE-Aufbaugerätestecker 5-polig
Schlauchanschluss	4 x NW 300 mm
Maße	3722 x 2447x 2654-4630 mm
Teleskopierhöhen	0,7 m, 1 m, 1,3 m, 1,6 m und 1,9 m
Gewicht	4000 kg (mit leerem Bunker) 5000 kg (mit gefülltem Bunker)
Luftleistung mit Filtern	25000 m ³ /h
Bunkervolumen	0,4 m ³

Technische Änderungen vorbehalten

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 Sandstrahlarbeiten 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.

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

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 Prüfnorm DGUV Grundsatz 309-012, IEC 60335-2-69_2021 und EN 1822 H13

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 angebundenen 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 angebundenen Big Bag aufgefangen wird und von dort aus entsorgt werden kann.

Um auch asbesthaltige Sandstrahlstäube filtern zu können ist eine Schwebstofffilterstufe mit Filtern der Prüfnorm DGUV Grundsatz 309-012, IEC 60335-2-69_2021 und EN 1822 H13 nachgeschaltet.

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.