

## Mobiler Vakuumseparator V2S



Typ:

Vibrationsbox mit 2 Pressschnecken

Kenndaten:  
Pumpleistung  
Durchsatz [m³/h]:

**Gut aufgerührtes Medium!**  
- Schweinegülle 80-100m³/Std  
- Rindergülle 50-90m³/Std  
(Je nach Suspension)

Max. TS-Gehalt im Feststoff [%]:  
(je nach Siebtyp)

Schweinegülle: bis ca. 33 %  
Rindergülle: bis ca. 30 %  
Gärrest: bis ca. 28 %

Energieverbrauch:

0,5 – 0,8 kWh<sub>el</sub>/m³  
(Stromaggregat mit Zapfwellenantrieb)

**Verfahrensbeschreibung:**

- Zweistufige Vakuum-Separationsanlage bestehend aus einer Vakuumbox mit Vibrationssieb und zwei parallelen Pressschnecken
- Zuführung des Mediums mit einer Drehkolbenpumpe und einem Cutter mit Steinfang
- Abfuhr der Flüssigphasen über eine Drehkolbenpumpe
- Integriertes Förderband (5,5m) zur Abfuhr des Feststoffs.
- Alle Anschlüsse in 6" DN150.

**Weitere Informationen erhalten Sie von:**

**SILCON Umwelttechnik GmbH**

Kümper 5  
D-48341 Altenberge

Tel.: +49-2505-63901-0  
Fax.: +49-2505-63901-39  
Email: [vertrieb@silcon.de](mailto:vertrieb@silcon.de)

Siehe auch auf [www.silcon.de](http://www.silcon.de) und **Youtube** unter „SILCON V2S Separation“.

**Anwendungsbereiche:**

- Biogasanlagen
- Schweinegülle
- Großviehgülle: (Frischer Feststoff als Maisersatz für Biogasanlagen)
- Kläranlagen
- Gewässersanierung
- Brauereien
- Schlachtbetriebe

**Vorteile:**

- hohe Durchsatzmengen mit geringen Energiekosten
- mobile Anlage mit LKW-Zulassung bis 80 km/h
- maximaler Energiebedarf bei ca. 65 KW
- autarke Stromversorgung über Zapfwellenantrieb (Generator: max. 120KW/150 KVA mit max. 217A Nennstrom)
- Als Notstromaggregat zu verwenden
- kurze Auf- und Abbauzeiten
- einfache Bedienung
- emissionsarm durch den Vakuumbetrieb