



HUBER

Langsandfang ROTAMAT® Ro6

Langsandfang mit Schneckenräumung

- ▶ Sandfangauslegung nach DWA oder kundenspezifisch
- ▶ Mit oder ohne Belüftung
- ▶ Separate Fettkammer mit automatischer Fetträumung (Option)
- ▶ Komplett aus Edelstahl

Mehr Infos,
Downloads und
aktuelle News



Aufbau und Funktion

1. Allgemeines

Die Entsandung des Abwassers soll betriebliche Störungen wie Versandung, Verschleiß und Verstopfung verhindern.

2. Sandabscheidung

Die Geometrie und die Auslegung des Langsandfanges kann entsprechend den Empfehlungen der DWA oder nach Kundenwunsch erfolgen. Der Sandfang kann belüftet oder unbelüftet geliefert werden. Für die Wahl der Verfahrensart des Sandfanges (belüftet, unbelüftet) werden weitere Entscheidungskriterien wie das Verhältnis von Regen- zu Trockenwetterzufluss sowie bauliche Gegebenheiten herangezogen.

3. Sandaustrag

Die abgeschiedenen Sandfraktionen werden mittels horizontaler Sandförderschnecke zur schrägen Klassierschnecke gefördert, welche das Sandfanggut bei gleichzeitiger statischer Entwässerung austrägt. Der Sand wird weitgehend stichfest in einen bereitgestellten Container oder in eine nachgeschaltete HUBER Sandwaschanlage RoSF4 T abgeworfen. Optionell ist auch ein Pumpenabzug zur Sandwaschanlage möglich.

4. Fettabscheidung und Fetträumung

Eine Fettabscheidung setzt die belüftete Ausführung des Langsandfanges voraus. Das Fett wird in einer durch eine geschlitzte Tauchwand von der Sandfangkammer getrennten Fettfangkammer gesammelt. Die sich

durch die Belüftung in der Sandfangkammer bildende Strömungswalze schiebt das Fett durch die geschlitzte Tauchwand in die Fettkammer.

Im Gegensatz zu vielen Wettbewerbsfabrikaten wird beim HUBER Langsandfang ROTAMAT® Ro6 das abgeschiedene Fett mit einem axial zum Sandfang verlaufenden Räumerr in eine separate Pumpenvorlage geschoben. Dieser Zwangsräumerr, das sogenannte Fettpaddel, ist ein an einem Seil geführtes Räumerschild, das die Fettschicht betriebssicher aus der Fettkammer herausschiebt. Mit diesem Fettpaddel wird sichergestellt, dass der Fettfang über die gesamte Länge vollständig beräumt wird. Ablagerungen und damit verbundene Faulprozesse werden sicher ausgeschlossen.

Vorteile

- ▶ Abscheideleistung nach DWA bei Q_{\max} : 90 % der Kornklasse 0,20 – 0,25 mm (von Universität Erlangen bestätigt)
- ▶ Durchsatzleistung bis 300 l/s (1.080 m³/h)
- ▶ Separate Fettkammer mit automatischer Zwangsräumung (Option)
- ▶ Komplett hygienegekapselt
- ▶ Ober- oder unterirdischer Einbau realisierbar
- ▶ Integrierte Sandwäsche (Option)
- ▶ Komplett (auch die Schnecken) aus Edelstahl



Oberirdische, redundante HUBER Langsandfänge ROTAMAT® Ro6.



Automatische Fetträumung mittels Fettpaddel.