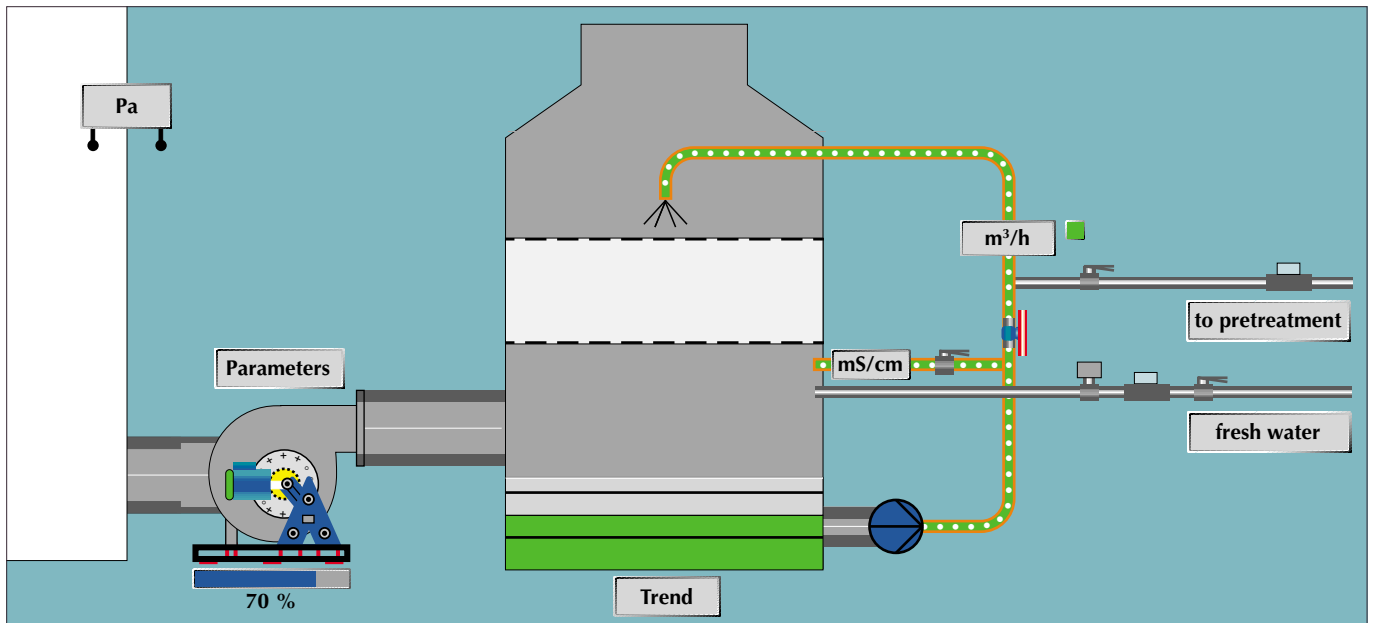


KVK-ABLUFTANLAGEN



Vorteile

- Abwasserfreier Betrieb
 - Einsparung von Frischsäure durch Rückführung der ausgewaschenen Säure in den Prozess
 - keine zusätzlichen Chemikalien
 - Exakte Bestimmung der Säurekonzentration der Waschflüssigkeit über Messung der elektrischen Leitfähigkeit
 - automatische Niveauüberwachung und Frischwasserzufuhr
 - Einsatz hochwertiger, korrosionsbeständiger Radialventilatoren und Pumpen
 - umfassende Anlagensteuerung und Visualisierung (soft-PLC)
- KVK-Abluftreinigung für den Einsatz bei gekapselten Vorbehandlungsanlagen und Randabsaugungssystemen in:**
- Feuerverzinkereien
 - Rohrbeizanlagen
 - Edelstahlbeizereien



Zur KVK-Abluftanlage gehören:

- Abluftwäscher
- Ventilator
- Rohrleitungen
- Ab- und Zuluftvorrichtungen
- Kamin
- Niveausteuern für Wasserrückführung in den Stoffkreislauf

und dies alles in bewährter, säurefester KVK-Kunststoffbauweise.

Die Abluftreinigung verhindert ein Austreten von aggressiven und schädlichen Dämpfen ins Freie.

Dämpfe und Gase werden in der Waschflüssigkeit absorbiert und in den Stoffkreislauf zurückgeführt.

Erst eine optimal, für jeden Anwendungsfall individuell ausgelegte Abluftanlage gewährleistet den Reinigungseffekt und garantiert die Einhaltung der Abluftgrenzwerte.



Wichtigste Berechnungsgrundlage ist die Bestimmung der Abluftmenge und der Rohgasbelastung in Abhängigkeit der Betriebsbedingungen in der Vorbehandlungsanlage. Die komplexen Berechnungen werden mit eigens von KÖRNER entwickelten Programmodulen durchgeführt.



KVK-Abluftreinigungsanlagen kommen nicht nur bei gekapselten Vorbehandlungsanlage zum Einsatz, sondern auch bei Randabsaugungen. KÖRNER betreibt Anlagen verschiedener Bauart für HCl, H₂SO₄, HF und HNO₃, bzw. Mischsäuren.

KVK-Produkte leisten aktiven **Umweltschutz**



KÖRNER Chemieanlagenbau Ges.m.b.H., A-8551 Wies/Austria
 Tel. +43 / 34 65 / 25 13, Fax +43 / 34 65 / 21 18
 www.kvk-koerner.at e-mail: office@kvk-koerner.at