

## Separator – Pressschneckenentwässerer KKS




Vertretung durch:

	KKS 26/2	KKS 26 F	KKS 31	KKS 31 F
Leistung/Durchsatz: <small>* nach TS-Gehalt, Siebgröße, Ansaughöhe</small>	3 – 15 m <sup>3</sup> /h*		5 – 25m <sup>3</sup> /h*	
Motorleistung:	3/6kW/400V	5,5kW/400V	7,5kW/400V	7,5kW/400V
Drehzahl:	22/44 <sup>1</sup> /min.	15–50 <sup>1</sup> /min.	44 <sup>1</sup> /min.	15–50 <sup>1</sup> /min.
elektr. Steuerung:	Schaltschrank mit Überlastschutz, Not-Aus-Schalter, 0/1-Schalter, Polumschalter (Drehzahl), CEKON-Stecker 32A, (Polwender) bzw. <b>F</b> : zusätzlich Frequenzumrichter (vektorgeregelt) und Drehzahlpotentiometer für stufenlose Drehzahlregelung (ohne Polumschalter)			

### Der KernKraft-Separator zur Entwässerung von schlammigen und pastösen Reststoffen aus

- landw. Betrieben (Tierhaltung, Biogas)
- der Lebensmittelindustrie (Schlachthöfe, Brauereitreber)
- kommunalen Anwendungen (Klärschlamm)
- Brennereien und Bioethanolanlagen (Brennschlempe), usw.

### Vorteile des KernKraft-Separators:

- verschiedene hochverschleißfeste Seiherkörbe (Verschleißprofil) 45HRC  mit Spaltmaßen: 0,25; 0,5; 0,75 u. 1mm
- variable Leistung durch 2 Festdrehzahlen oder stufenlose Drehzahlregelung
- Extruderschnecke aus hochverschleißfestem Stahl, mit dreidimensionaler Entwässerungswirkung (3D-Extruder)
- variable Entwässerung gegen 2 Federklappenspanner
- Verschleißteile können einfach und selbst gewechselt bzw. erneuert werden.
- **Separatorgehäuse aus Edelstahl**, optional mit Absaug-, bzw. Spülflansch, Revisionsdeckel
- Komplettseinheit mit selbstansaugender güllegeeigneter Pumpe, Schläuchen und Kupplungen **möglich**
- **Elektroschaltschrank mit therm. Motorüberwachung, Korbreinigungsautomatik möglich**
- **Leasing möglich!**
- Werkzeugloser Korbwechsel durch Schnellspannvorrichtung



## Separator – Pressschneckenentwässerer KKS

Substrat mit Ausgangs-TS	<u>Biogassubstrat</u> (TS 5 – 12%)	<u>Rindergülle</u> (TS 6 - 9%)	<u>Schweinegülle</u> (TS 4 - 7%)
<b>Abscheidung</b>			
Gesamt-N [%] in den Feststoff		40 – 60 %	
Gesamt-P [%] in den Feststoff		70 – 85 %	
Gesamt-K [%] in den Feststoff		~ 50 %	
TS-Gehalt nach Separation [%]	22 – 31 %	21 – 27	20 – 26



### Flüssige Phase

- Das Güllevolumen reduziert sich um 15-20% => geringeres Lagervolumen + Transportaufkommen
- Separierte Gülle bildet kaum mehr Schwimm- und Sinkschichten
- Geruchsminderung
- Geringere Nährstoffkonzentration, daher höhere Ausbringmengen pro Hektar als bei Rohgülle.
- Deutlich geringere Haftung an den Pflanzen, daher geringere Verätzungsgefahr und verbesserte Bodenaufnahme
- Längerer und häufigerer Ausbringungszeitraum, da Kopfdüngung möglich.
- Substrat für Vorversäuerung / Hydrolysestufe

### Feste Phase

- Selbstkompostierend, geruchlos und stapelbar.
- Durch den hohen Feststoffanteil ist eine Lagerung ohne besondere Vorkehrungen möglich.
- Verbesserung der Bodenstruktur und Erhöhung des Humusanteiles.
- Bei TS-Gehalt von > 30% ist eine Kompostierung möglich.
- Auch außerhalb landwirtschaftlicher Nutzflächen einsetzbar, wo Bedarf nach Humusbildung u. Nährstoffbedarf.
- Einfacher transportierbar und ggf. zu vermarkten.
- Ggf. Verwendung als Einstreu
- Ggf. Trocknung u. Pelletierung (Düngepellets für Spätdüngung)

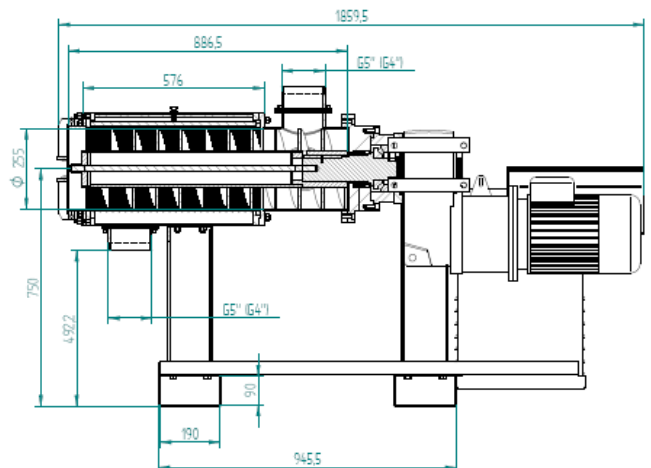


Abb. KKS26, KKS31 kann geringfügig abweichen!