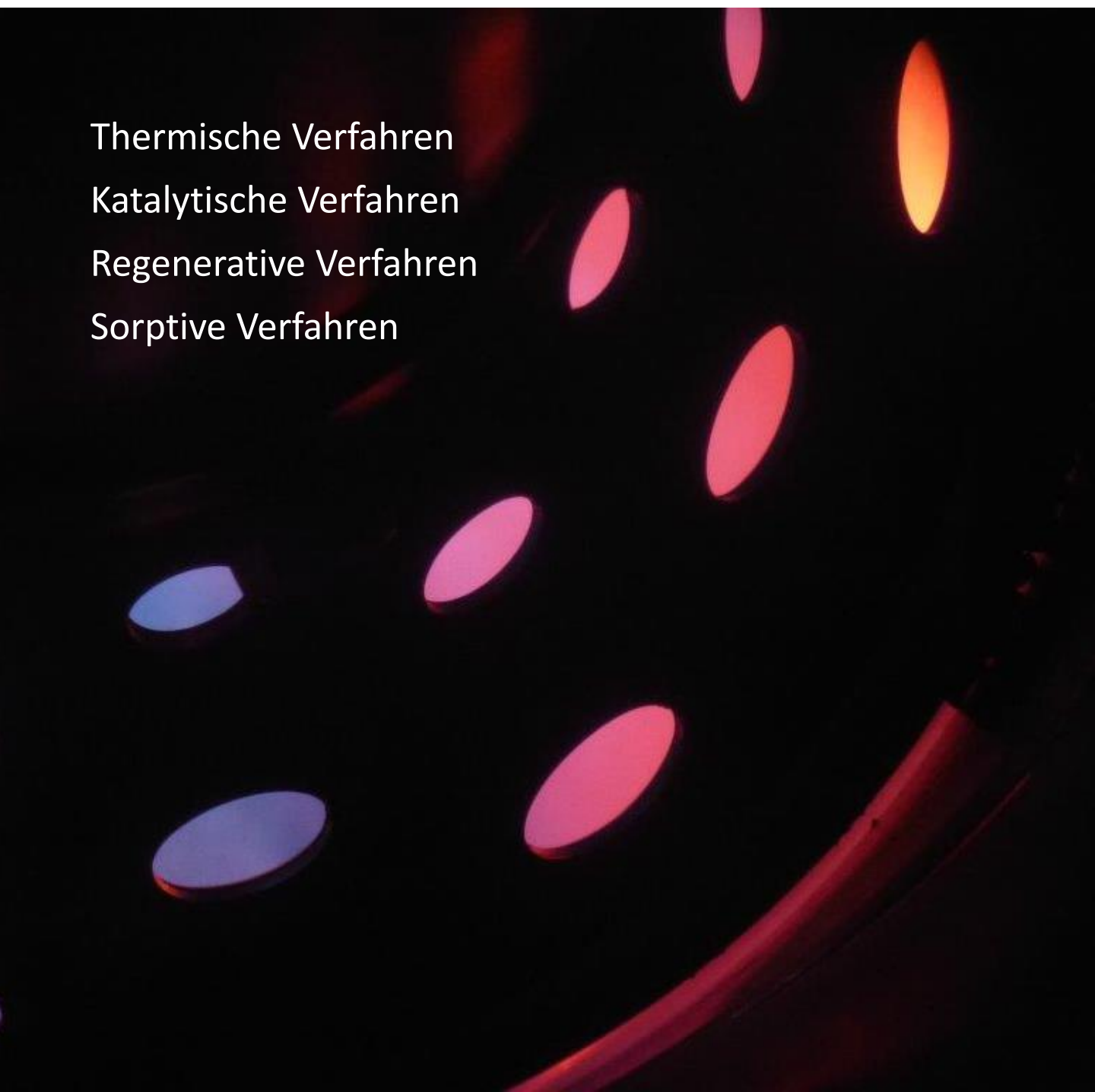


Anlagenbau

Abluftbehandlung und Wärmerückgewinnung
Die richtigen Lösungen für Ihre Anforderungen

Thermische Verfahren
Katalytische Verfahren
Regenerative Verfahren
Sorptive Verfahren



Anlagen, die tun was sie tun sollen



2012 wurde eine **Thermische Abluftbehandlungsanlage / TNV** zur Verbrennung von Prozessabgasen bei der Grillo Werke AG im Industriepark Höchst in Frankfurt/Main in Betrieb genommen.

Wichtige technische Daten:

- Abgasvolumenstrom von 2.500 bis 6.500 m³/h
- Prozessgasvolumenstrom 0 bis 40 Nm³/h
- Brennerleistungsbereich von 0 bis 650 kW
- Brennkammer mit Faserauskleidung bis 1.200 °C

Wichtige Features:

- 100% Verfügbarkeit
- Großer Brennerleistungsbereich
- Sicherheitsgerichtete Steuerung

Die Titelseite zeigt einen Blick in die Brennkammer dieser TNV Anlage.



2009 wurde im Industriepark Höchst in nur 5 Tagen eine **Katalytische Abluftbehandlungsanlage / KNV** für Aromaten aus Vorprodukten für die Farbpigmentherstellung installiert. Der Betriebsleiter bestätigt „einen störungsfreien Dauerbetrieb“.

Wichtige technische Daten:

- Anlagenleistung von 1.500 Nm³/h
- Schadstoffe sind Aromaten bis zu 8 g/m³
- Abluftgrenzwert < 1 mg/m³
- Energieverbrauch ohne exotherme Reaktion von 27,5 kW

Wichtige Features:

- Explosionsdruckfeste Ausführung
- Ein Kompaktmodul
- Hoher thermischer Wirkungsgrad von 85%



Seit 2008 in Betrieb ist diese **Ammoniakdesorptionsanlage** mit anschließender **katalytischer Ammoniakoxidation** von Prozessabwässern eines Dünnschicht-solarzellenherstellers. Im autothermen Betrieb wird die Reaktionswärme genutzt.

Wichtige technische Daten:

- Anlagenleistung von 500 bis 1.000 Nm³/h
- NH₃-Konz. im Abwasser 17.000 mg/l, im Reinwasser < 10 mg/l
- Wirkungsgrad der Desorption: 99,95%
- NH₃-Konz. im Abgas vor Kat: 8,5 g/m³

Wichtige Features:

- 90% der Desorptionsabluft werden im Kreis geführt
- Verfügbarkeit > 99%, Wartungshäufigkeit ½ jährl.
- Schlüsselfertige Lieferung inkl. Steuerung

Mit Sicherheit zuverlässiger Dauerbetrieb

2013 erfolgte die Inbetriebnahme dieser schlüsselfertigen 2-stufigen **Adsorptionsanlage** zur Reinigung von 20.000 Nm³/h Abluft aus dem Herstellungsprozess von Isolatoren.

Wichtige technische Daten:

- Luftleistung von 5.000 bis 25.000 Nm³/h
- Gasentfeuchtung
- Schadstoff: styrolhaltige Abluft
- Verzinkter Stahlrahmen mit Kippvorrichtung

Wichtige Features:

- Reihen- und Parallelbetrieb (bis 50.000 Nm³/h)
- Hydraulisch kippbare Adsorber für schnellen und staubfreien Aktivkohlewechsel
- 2-stufige frequenzgeregelter Absaugung zur Minderung der Emissionen und zur energetischen Optimierung



2014 wurde eine mehrstufig **Sorptive Abluftbehandlungsanlage** zur Geruchseliminierung der Abwasserkläranlage bei einem Pharmaunternehmen installiert.

Wichtige technische Daten:

- Anlagenleistung von 2.500 Nm³/h
- Schadstoffe: Schwefelwasserstoff, Mercaptane und andere geruchsverursachende Organika
- Geruchsschwelle-bestimmter Abluftgrenzwert

Wichtige Features:

- Minimaler Betriebsmitteleinsatz durch energetisch und thermodynamisch optimierte Technik
- Geruchselimination einer großen Bandbreite von geruchsverursachenden Verbindungen
- Ex-geschützte Ausführung



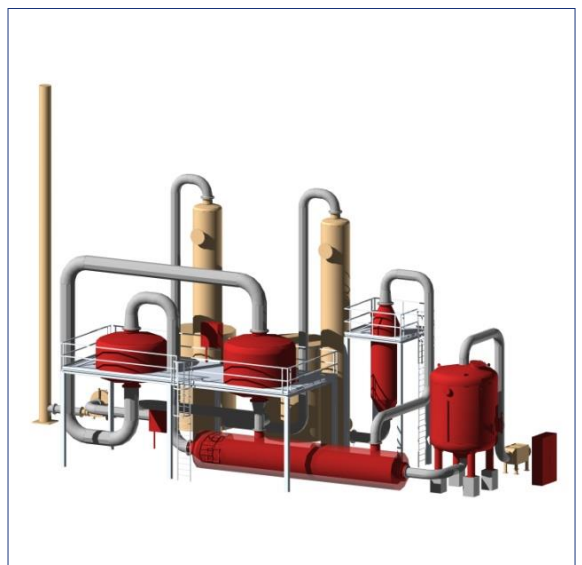
2015 geht in einer Kühlgeräterecyclinganlage eine **Katalytische Oxidationsanlage** in Betrieb. Die bei der Umsetzung der Treib- und Kältemittel entstehenden Gase werden über eine 2-stufige Wäscheranlage gereinigt.

Wichtige technische Daten:

- Abgasvolumenstrom 6.500 Nm³/h, entsprechend ca. 100 Kühlschränke pro Stunde
- Schadstoffe: aliphatische, chlorierte sowie fluorierte Kohlenwasserstoffe

Wichtige Features:

- Einhaltung der TA Luft
- Leistungstest nach CENELEC
- Autothermer Anlagenbetrieb ab Kühlgerätemix VFC zu VHC von ca. 35/65





SÜLZLE KOPF Anlagenbau GmbH
Stützenstraße 6
72172 Sulz a. N.
Deutschland

Tel. +49 (0) 7454 75-0
Fax +49 (0) 7454 75-281
Mail info@suelzle-kopf.de
Web suelzle-kopf.de

Ein Unternehmen der
SÜLZLE Gruppe