

Umbau von bestehenden Mineralölabscheidern auf System „HERBST“



WIR sind

... Ihr verlässlicher Partner, wenn's ums Entsorgen geht



Baurestmassenaufbereitung

Containerdienste

Kanalspülung

Kanal-TV-Service

Abscheiderservice

Öl-Abscheider Umbauten nach ÖNORM

Tankreinigungen

Grubendienst

Mikrobiologische Mietenaufbereitung

24 STUNDEN
ÖL-ALARM DIENST



03332 / 63 080

Ölabscheider im Verschleiß



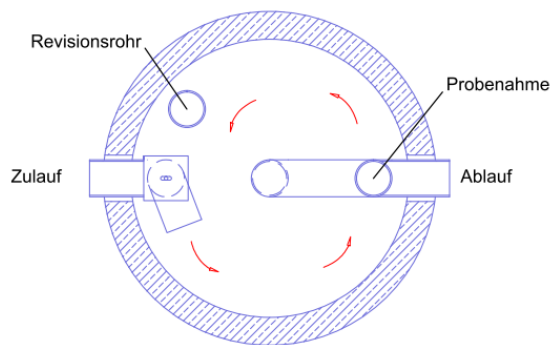
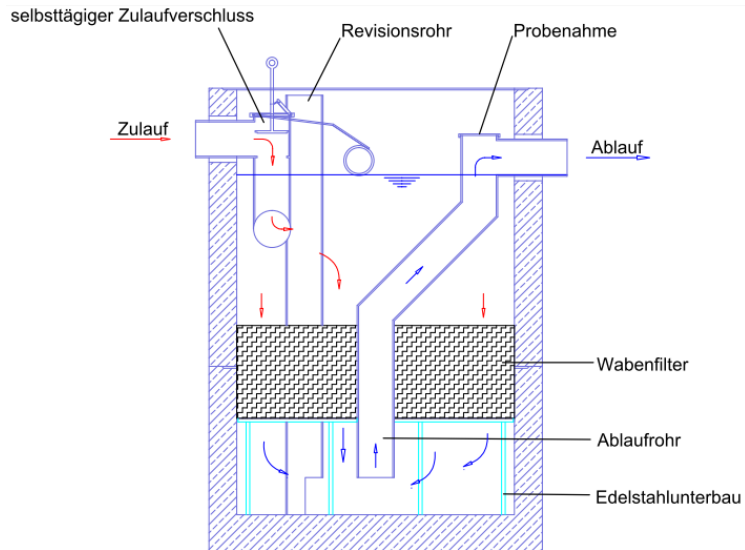
Ölabscheideranlagen unterliegen natürlichen Verschleißerscheinungen

- Korrosion von Metallteilen
- Zersetzen der Koaleszenzplatten
- Verstopfen von Granulaten und Schaumstofffilter
- nicht ablösbare Ablagerungen
- Bruch von Anlagenteilen

Problem:

- Ersatzteile nicht verfügbar
- Abscheider verliert seine sichere Funktion
- Gefahr der Umweltkontamination

Ölabscheider Umbau



Bestehende Ölabscheider werden unter Verwendung des bestehenden Abscheidergehäuses auf das neue Abscheidersystem „HERBST“ umgebaut:

Öl-Wasser Gemisch durchströmt ein wabenförmiges Röhrensystem (Koaleszenzwaben) in vertikaler Richtung. Durch Ausnutzen der gesamten Gehäusefläche kann eine hohe Nenngröße erreicht werden.

Vorteile:

- keine Asphalt-schneide-, Bagger- und Bauarbeiten
- keine Beeinträchtigung der Betriebstätigkeit
- höhere Nenngrößen möglich (Berechnung erforderlich)
- hohe Kostenersparnis im Vergleich zu Neuerrichtung



Technische Daten des Koaleszenzwabenfilters:

Material	Polypropylen
Länge maximal	2.400 mm
Breite maximal	600 mm
Höhe maximal	300 oder 600mm
Wellenhöhe	12 mm
Austauschoberfläche	232 m ² /m ³
Dauergebrauchstemperatur	80 °C

Koaleszenzwabenfilter anstelle Wellplatten, Schaumstofffilter, Granulat, etc.

Einsatz spezieller Koaleszenzwabenfilter mit oleophiler Wirkung:

- Öl-Wassergemisch durchströmt den Wabenfilter in vertikaler Richtung von oben nach unten
- hohes Oberflächen/Volumenverhältnis und langsame Strömungsgeschwindigkeit erreichen eine hohe Trennleistung von Öl und Wasser

Einfache Wartung und Reinigung des Ölabscheiders von oben ohne Einsteigen und Ausbauen von Wellplatten, etc.

höhere Arbeitssicherheit!

Ablauf Umbau



Nach einer Besichtigung vor Ort erfolgen:

1. Berechnung und Dimensionierung der Nenngröße nach Umbau (Ingenieurbüro)
2. Umbau auf System „HERBST“
 - Absaugen und Entfernen des Inhalts, Reinigung
 - Ausbau der defekten bzw. nicht benötigten Einbauten (Wellplatten, ...)
 - Einbau eines NIRO-Untergestells und der Koaleszenzwaben
 - optional: Einbau von Zu/Ablaufverschlüssen, Rückstauklappen, Überstau- u. Auslösesensoren etc.
3. Inbetriebnahme und Abnahme
 - Dichtprüfung, Dokumentation

Umbau innerhalb eines Tages

Abscheideleistungsprüfung gemäß ÖNORM EN 858-1



Freylit M+R 6P Original



Freylit M+R 6P System „HERBST“

Prüfungen:

- Ermitteln der Abscheideleistung nach ÖNORM EN 858-1 und ÖNORM B5101
- weiter Bereich von Durchflussmengen getestet (7,6 l/s bis 30 l/s)
- Ergebnis der Abscheideleistungsprüfung – alle Prüfwerte entsprechen
- 1 m² Koaleszenzwabenfilter kann mindestens 10 l/s Öl-Wassergemisch trennen
- Im Stresstest mit 40% mehr Durchfluss als laut ÖNORM gefordert – alle Prüfwerte entsprechen

Mittelwert Restölgehalte	Labor A [mg/l]	Labor B [mg/l]	Grenzwert [mg/l]
Freylit Original 6 l/s	1,1	0,12	≤ 5
Freylit „HERBST“ 6 l/s	0,76	0,22	≤ 5
Freylit „HERBST“ 8,4 l/s - Stresstest	0,94	0,88	≤ 5

Abscheideleistungsprüfung mit Freylit M+R 6P Original und Umbau auf System „HERBST“ (beide Nenngröße NS=6)

ÖNORM EN 858-1

Abscheideranlagen für Leichtflüssigkeiten (zB Öl und Benzin)

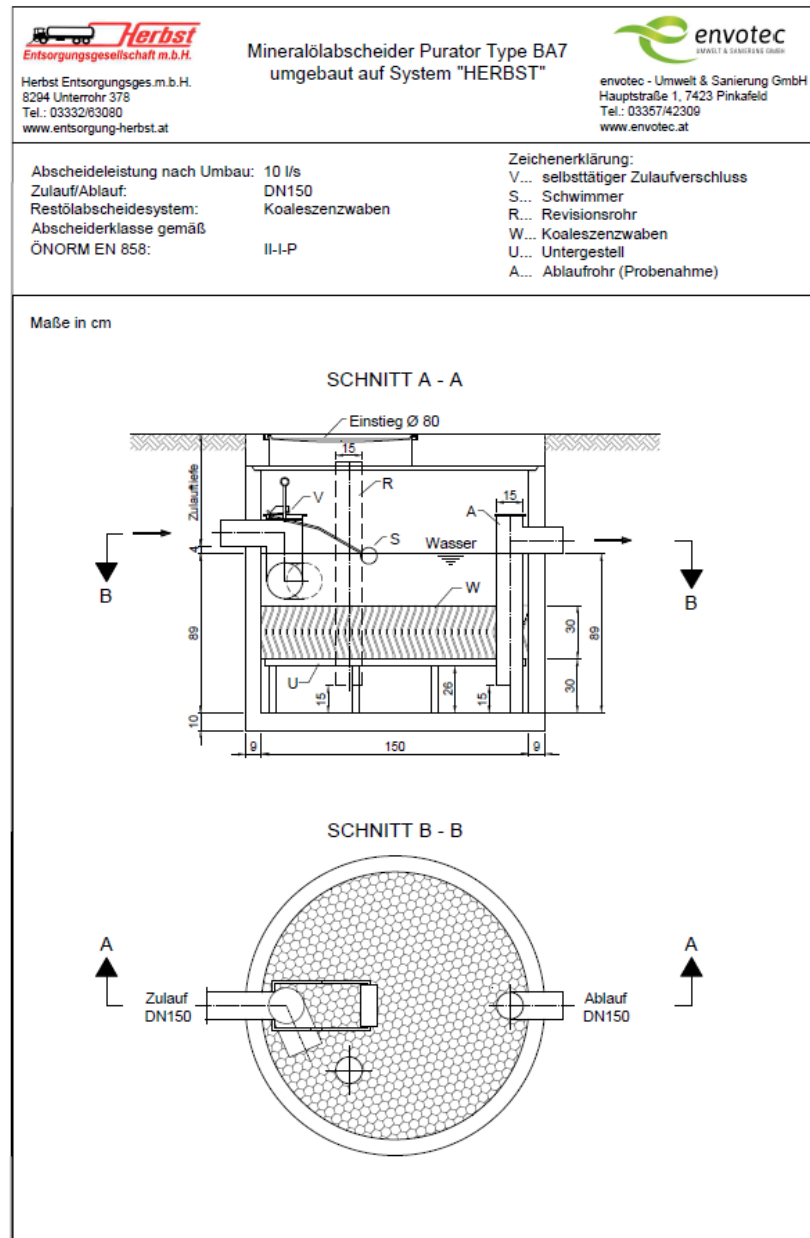
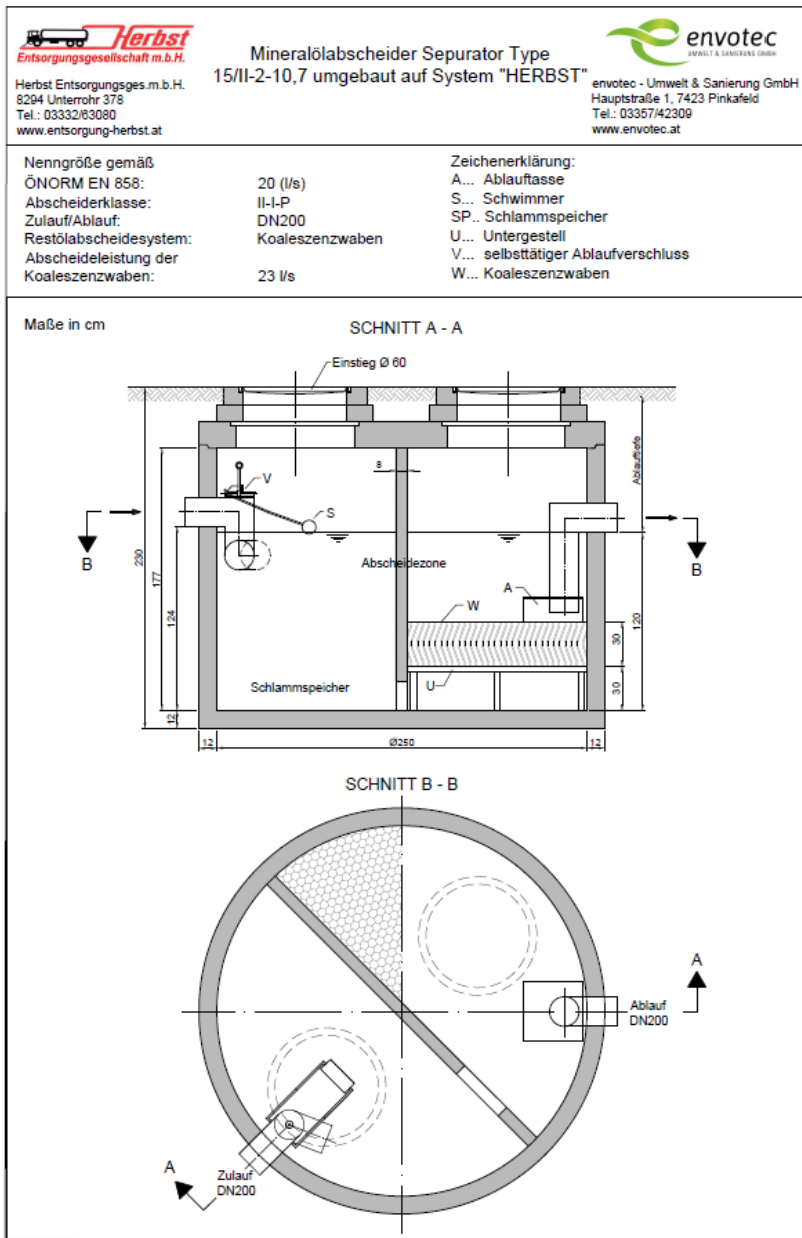
Teil 1: Bau-, Funktions- und Prüfgrundsätze, Kennzeichnung und Güteüberwachung

ÖNORM B5101

Abscheideranlagen für Leichtflüssigkeiten (zB Öl und Benzin)

Ergänzende Anforderungen

Öl-Abscheider System „HERBST“





KONTAKT

Herbst Entsorgungsgesellschaft m.b.H.

Unterrohr 378
8294 Rohr bei Hartberg

office@herbst-entsorgung.at
www.herbst-entsorgung.at

Christian Herbst
Tel: 0664/8404247

envotec – Umwelt & Sanierung GmbH
Ingenieurbüro für technischen Umweltschutz
DI Martin Ulreich
Tel: 0664/8128851
www.envotec.at