

Regenis GE 200 GärrestEntwässerung

DIE kompakte und mobile Separationsanlage!



Abb. 1: Die Regenis GE 200 GärrestEntwässerung ist äußerst kompakt aufgebaut

Die **Regenis GE 200 GärrestEntwässerung** ist eine kompakte, mobile Separationsanlage zur Entwässerung von Gärresten und Gülle. Sämtliche Komponenten der Anlage sind zentral auf einem stabilen Grundrahmen aufgebaut: Separator, Pumpen, Piping für In- und Output, Austragsförderschnecke für die Feststoffe, Schaltschrank, Sensorik und Verkabelung.

Der Separator – Herzstück der Anlage – besitzt eine Pressschnecke, welche von einem geschlitzten Siebkorb umgeben ist. Hier wird das Inputmedium hindurchgezogen und entwässert. Das Spaltmaß des Siebkorbes beträgt 0,5 mm (Standard), kann aber auch in anderen Größen (0,75 mm, 0,25 mm) geliefert werden.

Die **Regenis GE 200** erreicht einen maximalen Durchsatz von ca. 10 m³/h (abhängig von den Eigenschaften des Inputmediums). Der TS-Gehalt des abseparierten Feststoffes kann über eine pneumatische Regelung variabel im Bereich 20 – 35 % eingestellt werden, das abseparierte Filtrat hat einen TS-Gehalt von ca. 4 - 5 % - abhängig von den Eigenschaften des Inputmaterials und dem Spaltmaß des verwendeten Siebkorbs.

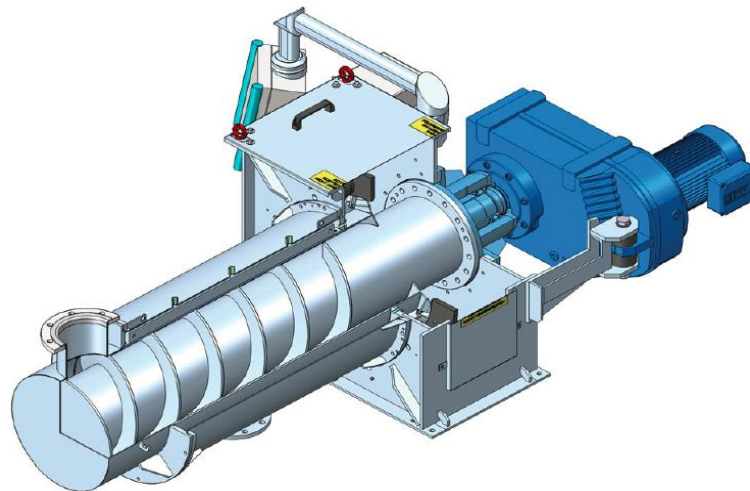


Abb. 2: Das Herzstück der Regenis GE 200 ist der „ziehende“ Separator

Die **Regenis GE 200 GärrestEntwässerung** zeichnet sich durch einige Faktoren besonders aus:

- **Mobilität:** die Regenis GE 200 ist eine mobile Anlage, welche leicht mit einem Gabelstapler, Teleskoplader, o.ä. versetzt werden kann und dadurch äußerst variabel einzusetzen ist. Durch die Eigenschaften einer mobilen Anlage entfällt eine aufwendige Genehmigung.
- **Geschlossenes System:** Die Regenis GE 200 ist vollständig geschlossen aufgebaut. Dadurch gelangt selbst beim seltenen Fall eines Stopfendurchbruches keinerlei Inputmaterial nach außen.
- **Sicherheit:** Die Regenis GE 200 wird mittels einer durchdachten Sicherheitssensorik überwacht. Das bedeutet, dass die Anlage im Falle einer Störung durch die Sensorik unverzüglich abgeschaltet wird. Optional gibt die Regenis GE 200 über Mobilfunk eine Störungsmeldung an den Betreiber ab.
- **Energieeffizienz:** die Regenis GE 200 ist äußerst energieeffizient konstruiert. Die Anlage kommt mit ca. 1,5 bis 4 kWh aus - je nach gewünschter Durchsatzleistung und Pumpenkonfiguration
→ **geringe Betriebskosten**
- **Wenig Verschleiß:** der Separator ist die einzige Maschine auf dem Markt, welche „ziehend“ ausgelegt ist, d.h. dass das Inputmaterial nicht auf der Antriebsseite eingeführt und nach vorn herausgedrückt, sondern von vorn in Richtung Antrieb „gezogen“ wird. Der Vorteil: wesentlich geringere Kräfte wirken auf die Pressschnecke und den Siebkorb – ein schnell verschlissener Siebkorb ist bei der Regenis GE 200 kein Thema!
→ **geringe Wartungs- und Instandhaltungskosten**

- **Bewährte Qualität:** die gesamte Anlage ist sehr robust und nach hohen Qualitätsstandards gefertigt. Die Separationseinheit ist ein bewährtes Industrieprodukt, welches entsprechend hohen Anforderungen genügt. Die Maschine ist uneingeschränkt für den Dauerbetrieb ausgelegt.
- **Einfache Bedienung:** die Regenis GE 200 ist mobil einsetzbar und einfach zu bedienen. Lediglich vier Anschlüsse müssen nach Aufstellung erfolgen: Gärrest-/Gülleinput, Filtratoutput, Strom (400 V, 50 Hz, 16 A) und Druckluft (min. 5 bar, kondensatfrei). Die Maschine verfügt über eine eigene Steuerung und läuft völlig autark, eine Einbindung in die BGA-Steuerung erfolgt nicht!
- **Individuelle Auslegung:** die Regenis GE 200 lässt sich sehr flexibel an die jeweiligen Anforderungen des Kunden anpassen - zahlreiche Optionen und eine moderne, Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) machen es möglich. Optionsmöglichkeiten:
 - Siebkörbe mit verschiedenen Spaltmaßen 0,25 mm / 0,5 mm / 0,75 mm möglich
 - verschiedene, bedarfsgerecht konfigurierte Pumpen
 - Installation eines Zerkleinerers
 - individuell angepasste und verlängerte Förderschnecke
 - etc.



Abb. 3: Die Regenis GE 200 GärrestEntwässerung ist mobil einsetzbar

Weitere Informationen:

**REW Regenerative Energie Wirtschaftssysteme GmbH
Finkenweg 3, D-49610 Quakenbrück
Tel.: +49 (0) 5431 / 90 70 91 | info@regenis.de | www.regenis.de**