

### Beschreibung:

Die Anlage, die in funktionsfähigen Etappen errichtet wurde, übernimmt Altsandknollen aus einer beim Kunden vorhandenen Ausleeranlage in einen großzügig ausgelegten Schwingrohrförderer.

Eine Verteilerschurre beschickt automatisch wechselnd zwei baugleiche Vibroknollenbrecher.

Die Knollenbrecher klassieren mittels integriertem Sieb das gebrochene Gut in einem Arbeitsgang.

Überkorn wird durch Schneckenförderer abgeleitet oder wahlweise in den Kreislauf zurückgeführt.

Die Anlagensteuerung überwacht die Brecherbeladung. Damit wird u. a. unbeabsichtigter Leerlauf verhindert (Verschleißschutz).

Das gewonnene Gut (Heißsand) gelangt über eine Bunkeranlage und zugeordneten Förderern zum Kaskaden-Sichter, in den zur magnetischen Feinabscheidung eine Magnettrommel eingebaut ist.

Der anschließende Kühler ist zwei getrennten Kühlkreisen zugeordnet, die als geschlossene Kühlsysteme errichtet sind.

Im Kühlkreis 1 wird die überwiegende Wärmemenge des Heißsandes über Wasser-Luft-Kühler abgeführt.

Der Kühlkreis 2 wird mit Kältemaschine betrieben und dient der Feineinstellung der Regenerattemperatur.



Abbildung: Knollenbrecher mit Grobteilaustrag, rechts im Bild das Gerüst für Sichter/Kühler-Einheit

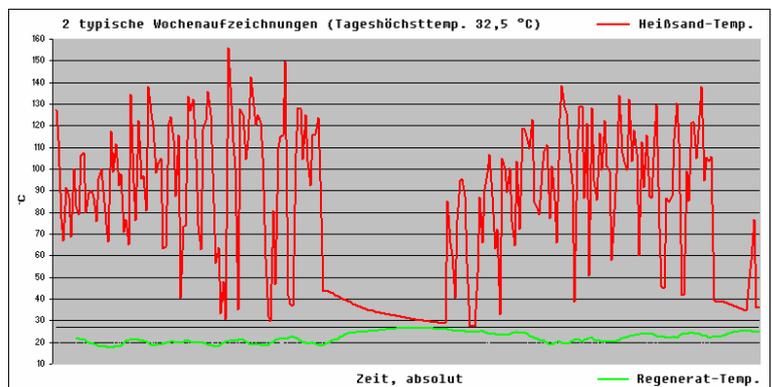


Abbildung: Aufzeichnung der Heißsand- und Regenerattemperaturen

Die Kältemaschine ist für Prozessumkehr eingerichtet und ermöglicht bei extremen Witterungssituationen das automatische Aufheizen des Regenerats.

Das fertige Regenerat kann wahlweise stufenlos mit Neusand verschnitten werden.

### Technische Daten:

Formstoffsystem	Furan-Kaltharz/PTS
Brecherleistung	2 x 20 t/h
Förderleistung Heißgut	3 x 15 t/h (3 Schubförderer)
Kapazität Heißsandsilos	300 t
Leistung Sichter/Kühler	15 t/h
Schlammstoffanteil	< 0,1 %
Temperatur des Regenerats	23 °C ± 2 K
Erforderliche Absaugleistung	15.000 m³/h
Neusandverschnitt des Regenerats	stufenlos
Kapazität Regeneratsilo	200 t

Änderungen im Sinne der technischen Entwicklung vorbehalten, Abweichungen nach technischer Absprache möglich!