



# ATS Split150/250

Emulsionsspaltanlage bis 250 l/h

## Die Funktion

- Separation freies Öl
- chargenweise Abarbeitung der Emulsion
- genaueste Dosierung des Reaktionstrennmittels
- höchste Reinigungsleistung
- effiziente Filterung
- minimale Reststoffe

## Die Extras

- sensorische Füllstandsüberwachung ohne Emulsionskontakt
- moderne SPS-Steuerung, ins Gehäuse integriert
- selbsterklärende Signalgebung: grün = o.k.
- Service- und Fehlermeldungen im Display
- flexible Programm-anpassung dank SPS
- 1.000l Vorlagebehälter mit Ölseparation, Öl-Ablass mit 1"- Motorkugelhahn
- stufenlose Volumenanpassung und damit problemlose Anpassung an verschiedene Emulsionsaufkommen

## Der Einsatz

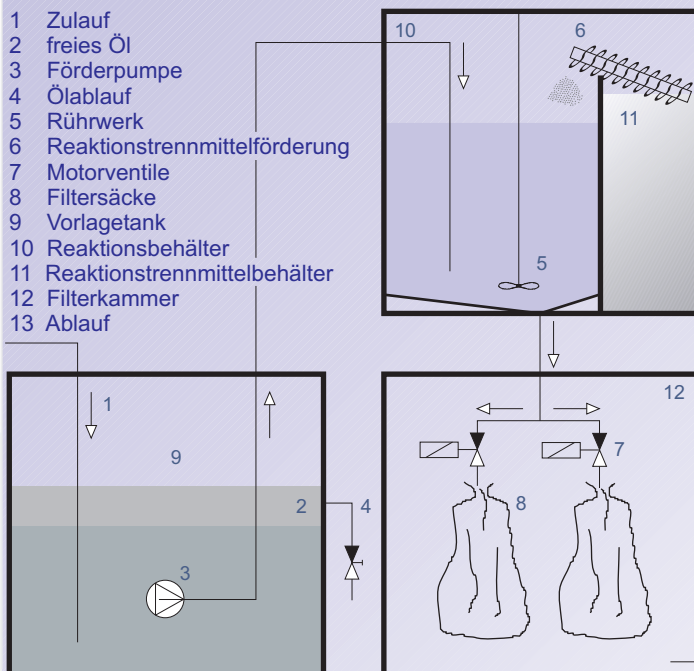
Überall in Industrie und Gewerbe, wo öl- und schmutzhaltige Abwässer anfallen, lassen steigende Entsorgungs- und Transportkosten die Aufbereitung vor Ort oft zur einzigen Alternative werden. Da wo einfache Trennverfahren wie in Leichtflüssigkeits- oder Koaleszenzabscheidern versagen, leisten diese ATS-Split-Anlagen zuverlässig ihren Dienst.



<b>Stundenleistung</b>	<b>ATS Split150/250</b>	<b>250 l/h</b>
<b>Betriebsarten</b>	vollautomatischer Betrieb Wartungs- und Servicemodus Fernwartung (optional)	SPS USB/SPS GSM/ISDN
<b>Elektrische Anschlusswerte</b>	Versorgungsspannung  Absicherung Leistungsaufnahme intern (Trafo)	230 VAC (L, N, PE) 50 Hz, max. 100 mA 10 A; träge 0,09 KW...0,10 KW 24 VDC
<b>Abmaße</b>	Breite × Höhe × Tiefe [mm]	890 × 1.500 × 400
<b>Standfläche</b> (inkl. Mindestabstand)	Wandmontage stehend B × T [mm] Raumhöhe H [mm]	1.200 × 800 2.000
<b>Behältervolumen</b>	Reaktionstrennmitteltank Reaktionskammer Filtrationskammer	25 kg ca. 50 l 2 × 48 l
<b>1.000 l Vorlagetank mit Ölseparation und Ölablass über 1"-Motor-Kugelhahn</b>	Vorlagetank Füllstandsüberwachung	1.000 l sensorisch
<b>Gewicht</b>	Betrieb Transport	ca. 220 kg 118 kg
<b>Zu- und Ablauf</b>	Zulauf Ablauf	Ø 1 " Ø 2 "
<b>Filtersack</b>	Filtersackset ATS 02 Filtersackset ATS 02 plus	Best.-Nr. 901213 Best.-Nr. 901214
<b>Reaktionstrennmittel</b>	je nach Einsatzfall	individuell
<b>Umgebungstemperatur</b>	im Betrieb beim Transport	> 2°C...65°C -10°C...80°C

**ATS Schiefer GmbH • DE – 06905 Bad Schmiedeberg • Meuro 11a**

Telefon/Fax 034925 7292 -10/12 • [vertrieb@ats-anlagenservice.de](mailto:vertrieb@ats-anlagenservice.de) • [www.ats-schiefer.de](http://www.ats-schiefer.de)



### Der Prozess

Bereits im Vorlagetank (9) setzen sich freie Ölanteile (2) durch Schwerkrafttrennung ab und können über den Ölablauf (4) abgelassen werden. Eine Trockenlauf geschützte Pumpe (3) fördert die vorgereinigte Emulsion Sensor gesteuert in den Reaktionsbehälter (10). Dort werden SPS gesteuert mehrfach hochgenau dosierte Reaktionstrennmittelmengen über die Reaktionstrennmittelförderung (6) der Reaktion zugeführt und verrührt (5). Das Reaktionstrennmittel flockt auf diese Weise optimal aus und bindet dabei sämtliche Schmutz- und Öl-Reste aus der Emulsion. Nach Ablauf der chargenweisen Reaktion werden die Flocken über zwei Motor betriebene Ventile (7) in die Filterkammer abgelassen und dort alternierend in zwei Filtersäcke (8) eingeleitet und ausfiltriert. So werden der Filterprozess optimiert und die Aufnahmekapazität der Filtersäcke erhöht. Über den Ablauf (13) kann das abfließende gereinigte Wasser einer weiteren Nutzung zugeführt oder in das Abwassernetz geleitet werden.