



INDUSTRIELLE SAUGSYSTEME

Produktgruppe
Fahrbare Sauganlagen

Aschesauger
AS 3700



Aschesauger

Mobiles Saug- und Entsorgungssystem zum Saugen von Asche aus Verbrennungseinrichtungen

Aufbau auf Lkw oder Haken-Abrollsystem möglich

Sauganlage zum Saugen und Fördern von trockenen Schüttgütern

96 kW Dieselmotor. Förderleistung bis zu 24 t/h

Entleerung des Saugmaterials nach unten. Die eingesaugte Asche kann in offene Mulden oder befeuchtet nach unten entleert werden

Geeignet für gesundheitsgefährliches Saugmaterial (Asche) nach Staubklasse M



wieland lufttechnik

Wetterkreuz 12

D-91058 Erlangen

Tel. 09131 60 67-0

Fax 09131 60 44 01

info@wieland-luft.de

www.wieland-luft.de



Einsatz bei einer Industrieheizung mit Hackschnitzel

Hier wird Asche über große Entfernung aus einem Betriebsraum gesaugt
Saugleistung ~ 12 t/h

Die Asche wird nach Beendigung der Saugarbeit durch Kippen des Sammelbehälters entleert. Bei Bedarf kann staubarm über eine Befeuchtungsschnecke entleert werden



Asche wird aus einem Reststoffsammelbehälter gesaugt

Sichere Technik macht sich bezahlt!

- Aufbau auf Haken-Abrollsystem oder Lkw
- Hochleistungs-Filteranlage mit pneumatischer AirShock®-Filterabreinigung
- Einfacher und schneller Filterwechsel. Sechs separate Filterpakete, die manuell nach oben entnommen werden können
- Sicherheitsfilter zum Schutz der Vakuumpumpe serienmäßig
- Füllstandsmelder im Sammelraum serienmäßig
- Explosionsschutz serienmäßig. Keine Zündquellen einsaugen
- Große Wartungstüren, übersichtliche Bauweise, optimiert für schnelle und einfache Wartung
- Hydraulisch kippender Sammelbehälter
- Hydraulische Austragsschnecke mit Befeuchtungssystem zur Staubunterdrückung
- Antrieb durch 96 kW Dieselmotor

Technische Daten

Luftfördermenge*	m ³ /h	3700
Saugkraft*	mbar	500
Sauganschluss	DN	125
Antriebsleistung Dieselmotor	kW/PS	96/130
Sammelbehälter Volumen ca.	m ³	13
Sammelkapazität ca.	m ³	10
Hauptfilter	m ²	36
Sicherheitsfilter	m ²	20
Dieseltank	Liter	200
Schallpegel (7 m)**	dB(A)	80
Gewicht	kg	9500

* max. Vakuumpumpe, ** reflexionsfrei



INDUSTRIELLE SAUGSYSTEME

Produktgruppe
Fahrbare Sauganlagen

BlowVac Conic Diesel



BlowVac Conic 3700 Diesel

Konischer Sammelbehälter zur Kippentleerung
oder zum Verblasen des Saugmaterials in Silos.

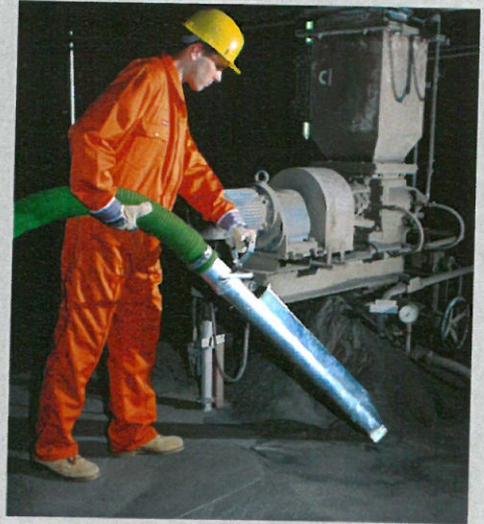


SAUGTEC
INDUSTRIELLE SAUGANLAGEN

www.saugtec.at



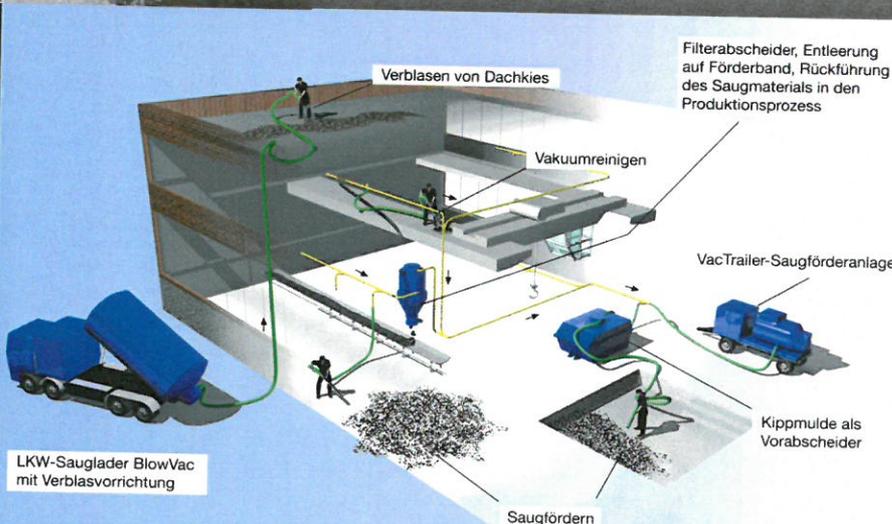
BlowVac Conic 2100 Diesel
 mit konstruktivem Explosionsschutz
 - Druckentlastung mit EVN-Ventil
 - Entkopplung der Rohrleitung durch Explosions-Rückschlagklappe



Verblasvorrichtung zum Verblasen des eingesaugten Materials in Silos, Gruben oder auf Dächer (Dachkies).
 Fluidisierung für schwer fließendes Material.



Hydraulisch betätigte Kippentleerung, Kippwinkel 46°



LKW-Sauglader BlowVac mit Verblasvorrichtung

Technische Daten

Luftfördermenge*	m ³ /h	2100	3700
Saugkraft*	mbar	500	500
Sauganschluss	DN	125	150
Antriebsleistung (Diesel)	kW	44	96
Sammelvolumen ca.	m ³	6,4	6,4
Hauptfilter	m ²	12	18
Sicherheits-Patronenfilter	m ²	20	20
Schallpegel (7 m)** ca.	dB(A)	78	80
Gewicht der Grundausrüstung ca.	kg	5000	5300

* max. Vakuumpumpe, ** reflexionsfrei

0311-529/2



INDUSTRIELLE SAUGSYSTEME

CatalystVac

Reinigung und Katalysator-Austausch
in Reaktoren



Reduzierung von
Stillstandszeiten

wieland lufttechnik
Wetterkreuz 12
D-91058 Erlangen
Tel. 09131 60 67-0
Fax 09131 60 44 01
info@wieland-luft.de
www.wieland-luft.de

**VacTrailer Cat-Anlage für Katalysatoren-Handling.
Abnehmbarer Filterabscheider separat
aufstellbar. Aufbau auf Containerrahmen für
weltweiten Transport durch Spediteure**



VacTrailer 4000 Diesel Cat

maximale Luftfördermenge Drehkolben-Vakuumpumpe 4000 m³/h
maximales Vakuum 550 bzw. 900 mbar
Antrieb durch 81- bzw. 140 kW
Dieselmotor (Volvo Penta)

Die Anlage ist für das Absaugen von Katalysatoren aus Reaktoren in der petrochemischen Industrie konzipiert. Bei pyrophoren Katalysatoren wird der Reaktor mit Stickstoff gefüllt, um zu verhindern, dass sich der Katalysator bei Kontakt mit Sauerstoff (Luft) entzündet. Die Anlage ist mit einem Stickstoffkühler ausgerüstet, der den aus der Pumpenabluft kommenden Stickstoff abkühlt. Der teure Stickstoff wird zum Reaktor zurückgeleitet.

In Arbeitsposition wird der Containerrahmen auf den Boden gestellt. Der Abscheider wird mit Gabelstapler-Kran herausgehoben und mit Hilfe des ausziehbaren Stützgestells so aufgestellt, dass in Fässer oder andere Gefahrgutbehälter entleert werden kann. Die Verbindung zum Vakuumaggregat wird mit einem beliebig langen Verbindungsschlauch hergestellt.

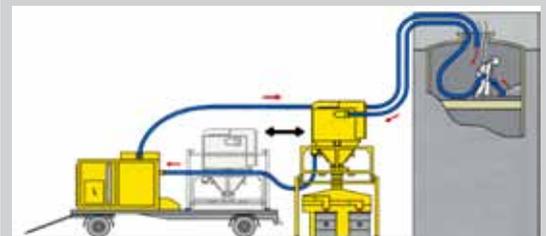
VacTrailer Cat-Anlage, aufgebaut auf Anhänger Filter-Abscheider abnehmbar.



**VacTrailer Cat-Anlagen werden auf LKW, Anhänger oder
Containerrahmen aufgebaut**



Hohe Saug- und Filterleistung bei der Entleerung von Reaktortürmen. Hier wird unter Stickstoffatmosphäre gearbeitet und der Stickstoff zurückgeführt. Förderleistung bis 10 t/h.



Entleerung eines Reaktors unter Stickstoffatmosphäre, Rückführung des gekühlten Stickstoffs in den Reaktor

0813-982