

Mobile Hg-Adsorber-Anlage

Spezifikation:

Komponenten:

- Apparat zur Aushaltung von Quecksilber aus Brenngasen
- Vordruck: 10bar / 700 Nm³/h
- Temp.: - 10°C bis + 50°C
- Max. Anlageneingangsdruck: 16 bar
- 3 Gasprobenahmestellen zur Beladungsprüfung
- Differenzdruckanzeige je Adsorber
- Schwefelimpregnierter Aktivkohle als Filtermaterial
- 2x 20ltr. Stickstoffflasche – 300bar - Inertierungsanlage
- Schwere Industrieausführung
- Eingang: Hg bis 2.500 µg/Nm³
- Ausgang: Hg < 28 µg/Nm³
- Lärmemission: <70 dB

- 2 Achs-Anhänger mit demontierbarem Spriegel und Plane

- 2 Toolboxes Al für Ersatzteile und Boardwerkzeug

- Anhängervollgewicht: ca. 2900 kg

Anwendungsbeispiel:



Quecksilber ist in Roherdgas wiederholt nachgewiesen worden. Daher findet der mobile Hg-Adsorber seine Anwendung z.B. bei Evakuierungsarbeiten an Fackel- und Verdichteranlagen oder zur Korrosionsvorsorge in LNG-Installationen. Eine weitere Einsatzmöglichkeit ist die Emissionsverringerng in Quecksilberrecyclinganlagen für eine saubere nachhaltige Umweltpolitik unter Einhaltung bzw. Unterschreitung der Grenzwerte aus dem BImSchG. Durch die schnelle Verfügbarkeit und Aufbauzeit der mobilen Hg-Adsorber-Anlage wird Zeit gespart und Gefahrensituationen können minimiert werden. Der autarke Einsatz dieser mobilen Anlage ermöglicht dem Betreiber eine kostengünstige und schnelle Reaktion auf Ausfälle der fest installierten Gasaufbereitungsanlagen und stellt damit die Versorgung für den Endverbraucher sicher.