



Referenzobjekt/Applikation



Absauglösung während Batterie-Recycling



Problemstellung

- Während des Recyclings von Automotive-Batteriezellen werden flüchtige Komponenten (innerhalb der Zerlegungsanlagen) sowie Partikel (im Trockenofen) frei.
- Luftbedarf 5.000 bis 6.000 m³/h
- Einhaltung der Abluftgrenzwerte (Gesamtstaub <20mg/m³, Gesamtkohlenstoff <23 mg/m³);
Achtung: geringe Geruchsschwelle des Elektrolyts



Lösungsumsetzung

- Erfassung ist innerhalb der Zerlegungsanlagen kundenseits ausgeführt.
- Bindung der flüchtigen organischen Stoffe mittels wechselbarer Aktivkohletanks (2 X 5 m³)
- Volumenstromerzeugung durch zwei parallel geschaltete ATEX-Ventilatoren
- Filtration der Feststoffe am Ofen durch ASD 1200 MD.18 2Pa
- Zusammenführung der Abluft, Abluftausblas 5 m über Dach (d.h. in ca. 17 m Höhe)



Anwendungsvorteile

- Effektive Filtration der flüchtigen organischen Stoffe bei hohem Volumenstrom.
- Effektive Filtration der Partikel.
- Optimale Ausnutzung der Aktivkohle durch Reihenfolgetausch der zwei Aktivkohletanks
- Einfacher Tausch der Aktivkohle, da Tanks zugleich Transportbehälter sind.

