

DGE-Standardbaureihe DGE-RGAD für Ringsorber zur Abluftreinigung

DGE-Ringsorber werden als Einzelanlage oder Mehrbettanlagen in Reihe oder parallel geschaltet. Es können dadurch große Luftmengen mit geringen Rohgaskonzentrationen oder geruchsbelästigenden Stoffen gereinigt werden.

DGE-Ringsorber sind universell einsetzbare Abluftfilter für Industrie, Gewerbe und Kommune und zeichnen sich durch einfachen Aufbau und wartungsfreien Betrieb aus.

DGE-Ringsorber können mit imprägnierter Aktivkohle beschickt und damit zur Abscheidung durch Chemisorption oder Hydrolyse von:

NO_x, SO₂, H₂S, CS₂, HCN, HCl,
HF, Aminen, Mercaptane, Hg,
Dioxine, Furane, Arsin, Phosphin

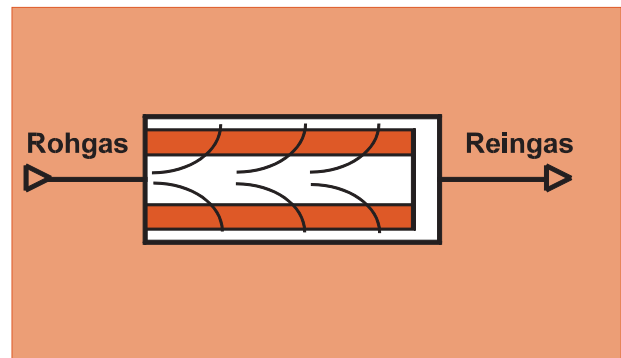
eingesetzt werden. Die Aufnahmekapazität von imprägnierten Aktivkohlen an Schadstoffen beträgt je nach Anwendungsfall zwischen 30 und 100 %.

Durch Einbindung von **DGE-Ringsorbern** in Klimaanlage oder Absaugsysteme für kritische Produktionsräume wird dem vorbeugenden Arbeitsschutz Rechnung getragen.

DGE-Ringsorber werden als Vorfilter für kontinuierlich arbeitende Abluftreinigungsanlagen zur Glättung von Lösungsmittelspitzen oder der Abscheidung von Störkomponenten, wie Hochsieder, Ölen, u.a. eingesetzt.

DGE-Ringsorber arbeiten mit einer austauschbaren Aktivkohlepatrone, die einfach nach erfolgter Beladung gewechselt werden kann. Neben den verschiedenen Granulatkohletypen werden auch Aktivkohlematten mit sehr geringen Druckverlusten eingesetzt.

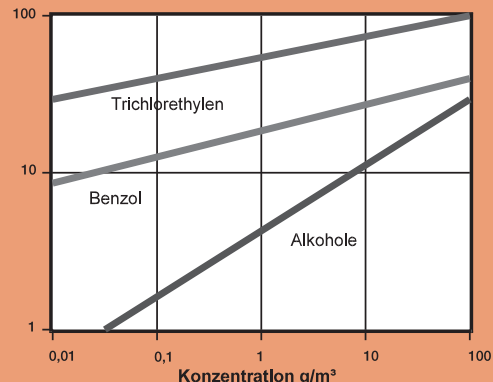
DGE-Ringsorber werden aus C-Stahl, Edelstahl oder Kunststoff je nach Erfordernis der Beständigkeit gegenüber korrosiven Medien, gefertigt.



DGE-Adsorptionsverfahren

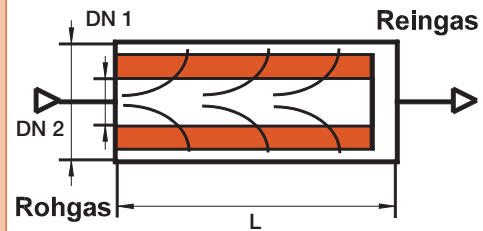
mit Ringsorbern für große Abluftmengen und kleine Schadstoffbelastungen oder Geruchsbelästigung zur sicheren Einhaltung von Reingaswerten.

Adsorptionsisotherme für verschiedene Komponenten an Aktivkohle (Aufnahmekapazität in %)



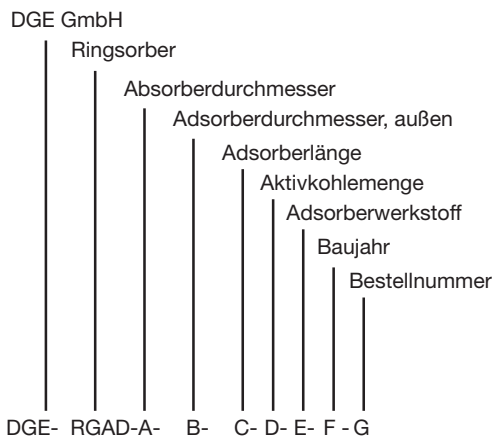
Für den Einsatz von stehenden **DGE-Ringsorbern** zur Abluftreinigung bestehen folgende Standardbaugruppen:

Baugruppe				Abluftmenge	
	DN 1	DN 2	L	m ³ /h	
DGE-RGAD	150	450	500	150	– 350
DGE-RGAD	150	450	1.000	350	– 700
DGE-RGAD	250	600	500	250	– 650
DGE-RGAD	250	600	1.000	500	– 1.300
DGE-RGAD	400	750	500	350	– 900
DGE-RGAD	400	750	1.000	700	– 1.800
DGE-RGAD	400	750	1.500	1.050	– 2.700
DGE-RGAD	500	900	500	450	– 1.150
DGE-RGAD	500	900	1.000	900	– 2.300
DGE-RGAD	500	900	1.500	1.350	– 3.450
DGE-RGAD	750	1.200	1.000	1.300	– 3.400
DGE-RGAD	750	1.200	1.500	1.950	– 5.100
DGE-RGAD	750	1.200	2.000	2.600	– 6.800
DGE-RGAD	1.000	1.500	1.500	2.550	– 6.800
DGE-RGAD	1.000	1.500	2.000	3.400	– 9.100
DGE-RGAD	1.000	1.500	3.000	5.100	– 13.600
DGE-RGAD	1.400	2.000	2.000	4.750	– 12.700
DGE-RGAD	1.400	2.000	3.000	7.150	– 19.050
DGE-RGAD	1.400	2.000	4.000	9.500	– 25.500



Die angegebenen Abmessungen beziehen sich auf die runde Standardbauform.

Typenbezeichnung für DGE-Ringsorber



DGE-Ringsorber sind eine kostengünstige Alternative zu den oft eingesetzten Miniadsorbern.

DGE-Ringsorber eignen sich insbesondere, wenn nur kleine Druckverluste von unter 10 mm WS gasseitig zugelassen werden können. Durch den Einsatz von Aktivkohlematten lassen sich die Druckverluste beliebig niedrig einstellen.

DGE-Ringsorber sind Systemlösungen für den Umweltschutz.

Durch die speziell entwickelte Bauweise wird eine größtmögliche Anströmfläche erreicht. Dies erlaubt auch bei engen Platzverhältnissen größere Luftmengen mit kleinen Schadstoffbelastungen zu behandeln. Für die Beseitigung von Geruchsbelastungen sind Ringsorber ein optimaler Anwendungsfall.

DGE-Ringsorber können jederzeit in bestehende Leistungen eingebaut werden. Eine horizontale oder vertikale Bauweise ist möglich. Der Kohlewechsel kann durch einfachen Austausch des Filtereinsatzes vorgenommen werden.

Als Sicherheitsfilter vor kontinuierlich arbeitenden Aktivkohleanlagen können mit dem **DGE-Ringsorber** störende Komponenten entfernt und Rohgasspitzen geglättet werden. Weitere Kombination mit anderen Reinigungsverfahren, wie Biofiltern u.a. sind jederzeit möglich.

Durch den Einsatz von imprägnierten Aktivkohlen besteht ein breites Einsatzgebiet für die **DGE-Ringsorber** für nahezu alle Industriezweige.

Für besonders sensible Anlagensysteme bieten wir unseren Kunden einen Service mit **Mobilitätsgarantie** und Reparaturgarantie innerhalb von 24 Stunden.