



<p>Projekt: 723407 Errichtung von 5 Abluftreinigungsanlagen</p>	<p><u>Kurzbeschreibung:</u></p>
<p>Vorhabensträger / Auftraggeber: LMBV mbH, Sanierungsbereich Lausitz Knappenstrasse 1 01968 Senftenberg Kontakt: Fr. Richter (03573 844-385)</p>	<p>Die Abzureinigende Rohluft entsteht in den MPPE-Anlagen durch Behälteratmung beim Regenerieren der Filterkörper. Diese Rohluft wird direkt in einen mit granuliertem Eisenhydroxid befüllten Behälter eingeleitet. In diesem Eisenhydroxidfilter wird das H₂S unter Bildung von Eisensulfid direkt entfernt. Im unteren Teil des Filters befindet sich eine Kiesstützschicht, welche in Wasser getränkt ist. Die Kapillarwirkung dieser Stützschicht und des GEH sorgt für die notwendige Feuchte im Behälter bis das Wasser vollständig verdunstet ist. Falls die Luftfeuchte der Rohluft nicht ausreicht muss Wasser nachgefüllt werden. (Automatisierung möglich)</p>
<p>Auftragsvolumen: 303 T€</p>	<p>Die vorbehandelte Luft wird in einem Luffterhitzer erwärmt, dass eine relative Feuchte von ca. 60%rel erreicht wird. So ist eine optimale Adsorption auf der Luftaktivkohle gewährleistet.</p>
<p>Bearbeitungszeitraum: Seit August 2013</p>	<p>Die abzusaugende Behälterluft wird nicht direkt am Stutzen abgesaugt. Über dem Absaugstutzen befindet sich eine Absaugglocke, die Umgebungsluft ansaugt, die die abzusaugende Behälterluft mitnimmt, um das Regenerationsregime der MPPE-Grundwasserreinigungsanlagen nicht zu beeinträchtigen.</p>
<p>Projektverantwortung: Dipl.Ing. Michael Seel</p> <p>Leistungen von Harbauer:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ausführungsplanung • Aufbau der Anlage • Betrieb 	<p>Da das Rohgas dadurch im Verhältniss 1 : 22 verdünnt wird, ist eine Selbstzündung der benzolbeladenen Luft ausgeschlossen Der Abluftreinigung wird durch einen nachgeschalteten Seitenkanalverdichter betrieben, der einen Volumenstrom von ca. 40 m³/h aufrechterhält. Zur Sicherheit wird bei abbrechendem Volumenstrom oder bei ansteigendem Unterdruck der Verdichter abgeschaltet. Der frostempfindliche Bereich ist mit einem Beheiztem Container untergebracht, außerdem ist dem GEH-Filter ein Luffterhitzer vorgeschaltet welcher bei Minustemperaturen das Einfrieren des GEH-Filters verhindert.</p>
<p>Prozesskennzahlen</p> <ul style="list-style-type: none"> • Abreinigung von H₂S mittels granuliertem Eisenhydroxid • Abreinigung von Benzol mit Aktivkohle • Reinigung von 45 m³/h Abluft je Anlage 	

