

## BZ-Zyklonabscheider | Technische Informationen

### Zyklonabscheider für Feststoffe.

Zyklone zur Trennung von Fördergut und Förderluft ( Pneumatische Förderung )

In Fördergutabscheidern ( Förderzyklon ) wird das angesaugte und zur Entnahmestelle transportierte Fördergut von der Förderluft getrennt und mit einer entsprechenden Einrichtung ausgeschleust. Die Förderluft wird ins Freie geblasen, wenn die Luft die notwendige Reinheit hat.

BZ Zyklonabscheider sind zur Trennung der Fördergutmengen von der Förderluft nicht geeignet.

Je nach Zustand des Transportgutes ( Korngröße und Reinheit ) können in der Förderluft noch Verunreinigungen sein, die vor der Abgabe ins Freie abgeschieden werden müssen. ( TA-Luft ) Für diese Zwecke ist ein BZ Zyklonabscheider eine geeignete Lösung.

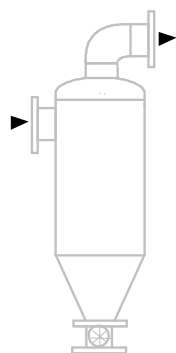
Pos.1 = Fördergutabscheider zur Trennung von Fördergut und Förderluft.

Pos.2 = BZ Zyklonabscheider zu Abscheidung von in der Förderluft verbliebenen Flüssigkeiten und Feststoffen ( Verunreinigungen ) vor der Abgabe ins Freie.

Um das Fördergut zu transportieren ist eine Luftgeschwindigkeit von ca. 15 – 20 m/sek. zu empfehlen, da Förderluft und Fördergut unterschiedliche Geschwindigkeiten haben. Der nachgeschaltete BZ Zyklonabscheider sollte mit einer Geschwindigkeit von nicht höher als ca. 10 – 17 m/sek. gefahren werden.

Der Feststoffaustritt am BZ Zyklonabscheider muss während des Betriebes gegen Falschluft ( Außenluft ) absolut dicht sein, damit bereits abgeschiedene Teilchen Nicht aufgewirbelt und zurückgerissen werden und so ins Reingas gelangen. Auch besteht die Gefahr, dass durch die eingesaugte Luft mit Festteilchen ein Sandstrahleffekt entsteht und durch Abrieb die Behälterwand und Armaturen beschädigt.

Pos. 1 Förderzyklon



Pos. 2 Förderzyklon mit BZ Zyklonabscheider

