



PRESSE-INFORMATION

ANDRITZ präsentiert neues Verdünnungssystem für Eindicker

GRAZ, 12. OKTOBER 2020. Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ hat mit dem EvoLute NT-Verdünnungssystem eine neue Lösung zur Verdünnung des Zulaufs für Eindicker entwickelt, das die Flüssigkeit vom Eindickerüberlauf verwendet, um die in den Eindicker geführten Schlämme oder Suspensionen auf ein optimales Fest-Flüssig-Verhältnis zu verdünnen.

Dieses neue patentierte System ist für Durchsätze zwischen 600 und 9.000 m³/h ausgelegt. Die Verdünnung erfolgt völlig unabhängig vom Absetz- bzw. Sedimentationsvorgang im Eindicker und eignet sich auch für Schlämme mit niedrigen pH-Werten. Mit den verschiedenen verfügbaren Durchsatzkonfigurationen kann jedes System flexibel an die individuellen Kundenanforderungen angepasst werden.

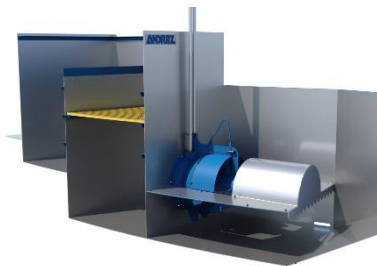
Die vom ANDRITZ EvoLute NT-Verdünnungssystem erzielten hohen Durchflussmengen bei der Verdünnung führen zu Kosteneinsparungen durch geringeren Energieverbrauch. Auch die Wartungsfreundlichkeit wurde erhöht, da Teile im laufenden Betrieb ausgetauscht werden können. Außerdem kann die Einheit auch in die Automatisierungsprozesse des Eindickers eingebunden werden.

In den anspruchsvollsten Anwendungen sind zuverlässige Klärung und Eindickung wesentlich für die Aufrechterhaltung des kontinuierlichen Produktionsbetriebs. ANDRITZ hat daher jahrzehntelanges Knowhow für Eindicker- und Klärsysteme investiert, um eine effiziente und kostengünstige Fest-Flüssig-Trennung mit reinstem Überlauf zu entwickeln. Ein wichtiger Schritt ist die Verdünnung bzw. die Zugabe von Flüssigkeit in das zulaufende Material, bei dem die Konzentration der Feststoffe durch Zugabe von Flüssigkeit verringert wird. Die Verdünnung sorgt somit für ein optimales Fest-Flüssig-Verhältnis im Zulauf des Eindickers, was wiederum die Sedimentationsgeschwindigkeit der Partikel in der Suspension mithilfe von Flockungsmitteln erhöht.

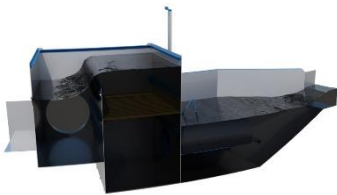
ANDRITZ bietet noch viele weitere Verdünnungssysteme an, mit denen Durchsätze von bis zu 15.000 m³/h für vielfältige Einsatzmöglichkeiten erzielt werden können. ANDRITZ-Eindicker gelten dank ihrer einzigartigen Konstruktionsmerkmale – inklusive des ANDRITZ EvoLute NT-Verdünnungssystems – als die effektivsten und technologisch ausgereiftesten Systeme am Markt.

– Ende





ANDRITZ EvoLute NT-Verdünnungssystem für Eindicker



ANDRITZ EvoLute NT-Verdünnungssystem – mit verdünntem Schlamm gefüllter Eindicker



ANDRITZ-Eindicker für hohe Durchsätze

DOWNLOAD PRESSE-INFORMATION UND FOTO

Presse-Information und Foto stehen unter [andritz.com/news-de](https://www.andritz.com/news-de) zum Download zur Verfügung.
Honorarfreie Veröffentlichung des Fotos unter der Quellenangabe "Foto: ANDRITZ".

FÜR WEITERE INFORMATIONEN KONTAKTIEREN SIE BITTE:

Dr. Michael Buchbauer
Head of Corporate Communications
michael.buchbauer@andritz.com
[andritz.com](https://www.andritz.com)



ANDRITZ-GRUPPE

Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ liefert ein breites Portfolio an innovativen Anlagen, Ausrüstungen, Systemen und Serviceleistungen für die Zellstoff- und Papierindustrie, den Bereich Wasserkraft, die metallverarbeitende Industrie und die Umformtechnik, Pumpen, die kommunale und industrielle Fest-Flüssig-Trennung sowie die Tierfutter- und Biomassepelletierung. Das globale Produkt- und Serviceangebot wird durch Anlagen zur Energieerzeugung, zum Recycling, zur Produktion von Vliesstoffen und Faserplatten sowie durch Automatisierungs- und Digitalisierungslösungen – angeboten unter der Technologiemarkte Metris – abgerundet. Der börsennotierte Konzern hat rund 27.800 Mitarbeiter und über 280 Standorte in mehr als 40 Ländern.

ANDRITZ SEPARATION

ANDRITZ Separation ist Anbieter von mechanischen und thermischen Technologien und Serviceleistungen im Bereich der Fest-Flüssig-Trennung und beliefert die Chemie-, Umwelt-, Lebensmittel-, Bergbau- und Mineralienindustrie. Die maßgeschneiderten, innovativen Kundenlösungen zielen auf die Minimierung des Ressourceneinsatzes sowie die Erreichung höchster Prozesseffizienz hin und tragen so maßgeblich zu einem nachhaltigen Schutz der Umwelt bei. Der Geschäftsbereich bietet darüber hinaus auch Technologien und Serviceleistungen für die Produktion von Tierfutter- und Biomassepellets an.