



PRESSE-INFORMATION

ANDRITZ präsentiert einmotorige Schubzentrifuge ecoOne

GRAZ, 1. MÄRZ 2021. Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ stellt seine neu entwickelte Schubzentrifuge **ecoOne** vor, die auf der bewährten Schubzentrifugen-Technologie von Krauss-Maffei basiert und mit nur einem einzigen, leistungsstarken Motor, der mehrere Funktionen erfüllt, ausgestattet ist.

Während herkömmliche Zentrifugen einen separaten Schub- und Antriebsmotor aufweisen, verfügen ecoOne-Schubzentrifugen nur noch über *einen* Motor für beide Funktionen, was die installierte Leistung und den Stromverbrauch deutlich senkt. Bei Schubzentrifugen mit zwei Motoren wird die volle Leistung des Antriebsmotors in der Regel nur während des Anfahrvorgangs benötigt, und der Antriebsmotor arbeitet im stationären Betrieb meist in Teillast. Der Schubmotor hingegen läuft während des Startvorgangs der Maschine nahezu lastfrei, da zu diesem Zeitpunkt noch kein zu schiebender Feststoff in der Maschine vorhanden ist. Der Schubmotor läuft somit erst während des stationären Betriebs unter Last.

Durch die ecoOne-Technologie kann während des Anfahrvorgangs die freie Leistungsreserve für den Schub zur Beschleunigung der Trommel eingesetzt werden, und während des stationären Betriebs wird die freie Leistungsreserve für den Anfahrvorgang wiederum für den Schub verwendet. Das Resultat ist eine deutlich geringere installierte Leistung sowie ein Motor, der stets im optimalen Wirkungsbereich läuft. Durch dieses Vorgehen lässt sich der Stromverbrauch um 10 bis 20 Prozent bzw. die installierte Leistung um rund 20 bis 40 Prozent reduzieren. Außerdem wird durch das neue Hochdruck-Schubsystem der Verbrauch von Hydrauliköl um bis zu 40 Prozent gesenkt.

Die ecoOne-Schubzentrifuge enthält innovative Technologien wie das verschleißmindernde GentleFeeder™-Füllsystem, die PreFiltration-Technologie für die integrierte Eindickung sowie die einzigartige ANDRITZ-Cartridge-Technologie zur Reduktion der Stillstandzeiten. Mit diesem System kann die gesamte rotierende Einheit in einem Stück aus der Zentrifuge gezogen werden, ohne dass die Verrohrung der Maschine gelöst werden muss. Damit beträgt die Unterbrechung des Produktionsbetriebs in der Regel weniger als eine Schicht. Darüber hinaus ermöglicht das Trommeldesign der ecoOne-Schubzentrifuge eine einfache Umrüstung von zwei auf drei Stufen und umgekehrt. Dadurch erreicht die Zentrifuge eine konkurrenzlose Flexibilität, da das Design bei Veränderungen in vorgeschalteten Prozessen oder bei Verwendung für den Kampagnenbetrieb angepasst werden kann.





Diese neueste Innovation von ANDRITZ ist für die Produktion von chemischen Grundprodukten, technischen Salzen und Agrochemikalien sowie Kunststoffen geeignet und behält die Verlässlichkeit und die Wascheffizienz der herkömmlichen Schubzentrifugen-Technologie bei, während Energieeffizienz, Flexibilität und Wartungsfreundlichkeit erhöht und dadurch die Betriebskosten und Stillstandszeiten gesenkt werden. Noch dazu ist das Gewicht deutlich geringer, und der Platzbedarf sowie der ökologische Fußabdruck der ecoOne-Schubzentrifuge sind im Vergleich zu früheren Generationen wesentlich kleiner.

– Ende –



ANDRITZ-Schubzentrifuge ecoOne

DOWNLOAD PRESSE-INFORMATION UND FOTO

Presse-Information und Foto stehen unter andritz.com/news-de zum Download zur Verfügung.
Honorarfreie Veröffentlichung des Fotos unter der Quellenangabe „Foto: ANDRITZ“.



BEI RÜCKFRAGEN KONTAKTIEREN SIE BITTE

Dr. Michael Buchbauer
Head of Corporate Communications
michael.buchbauer@andritz.com
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 Technologiemarke 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 innovativen Kundenlösungen fokussieren auf die Minimierung des Ressourceneinsatzes sowie höchste Prozesseffizienz 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.