



## PRESSE-INFORMATION

# ANDRITZ bietet nun maßgeschneiderte Dekanterzentrifugen zur industriellen Ölrückgewinnung unter schwierigsten Bedingungen

*GRAZ, 11. JULI 2023.* Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ hat seine Dreiphasen-Dekanterzentrifugen für die Ölrückgewinnung in anspruchsvollsten Industrieanwendungen weiterentwickelt. Die robusten Maschinen sind für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen (ATEX-Zonen 1 und 2) konzipiert.

Dreiphasen-Dekanterzentrifugen von ANDRITZ können nicht nur Flüssigkeiten von Feststoffen trennen, sondern auch Flüssigkeiten unterschiedlicher Dichte wie Öl und Wasser. Die bewährten Maschinen wurden nun weiterentwickelt und an die Anforderungen der Rückgewinnung von hochreinem Öl aus verunreinigten Quellen angepasst, darunter Rohöl, verschiedene ölhaltige Schlämme sowie Rückstände der Reinigung von Seen, Lagunen oder Tanks und API-Separatorschlamm. Diese Weiterentwicklung ist Teil der Bestrebungen von ANDRITZ, in Zusammenarbeit mit Kunden Ressourcen und Umwelt zu schonen.

Wichtig für Anwendungen in der Öl- und Gasindustrie: Das ANDRITZ-Angebot umfasst Maschinen für die ATEX-Zonen 1 und 2. Diese eignen sich für den Einsatz in Anlagen, in denen unter normalen Betriebsbedingungen eine explosionsfähige Atmosphäre entstehen kann. Die Gehäusedichtungen sind in gasdichter, flamm- und explosionssicherer Ausführung bis Pabs < 1,5 bar lieferbar und umfassen ein Labyrinthdichtungssystem mit mindestens drei Ringen. Zone 1-Modelle haben eine Auslegungskapazität von bis zu 12 m<sup>3</sup>/h, die Modelle für Zone 2 bis zu 40 m<sup>3</sup>/h.

Erstklassige Materialien sorgen für eine lange Lebensdauer der robusten Hochleistungsmaschinen. Keramik- oder wolframkarbidbeschichtete Kacheln und Düsen verhindern Verschleiß. Auch zusätzliche Beschichtungen, etwa Flammbeschichtungen, sind bei Bedarf erhältlich. Geringe Vibration, Cleaning-in-Place-Reinigung und ölgeschmierte Förderbandlager erleichtern die Wartung.

Der Einsatz patentierter TurboJet-Wehrplatten ermöglicht – je nach Betriebsbedingungen – Energieeinsparungen zwischen 10 und 30% und damit verringerte Betriebskosten. Das optimierte GentleFeeder™-Zuführsystem reduziert Turbulenzen und minimiert somit die Zerstörung von Öltröpfchen. Dies führt zu besserer Trennung, einem trockeneren Produkt und insgesamt verbesserten Prozessergebnissen. Auch die einstellbare Wehrhöhe und ein automatisiertes Steuersystem tragen zur Leistungsoptimierung bei.

ANDRITZ liefert einzelne Dekanterzentrifugen, auf Skids montierte Einheiten und komplette Anlagen mit Durchmessern von 200 bis 1.400 mm zur Verwendung in Druckbereichen von 0 bis 8 bar und Temperaturbereichen von -90°C bis +200°C.

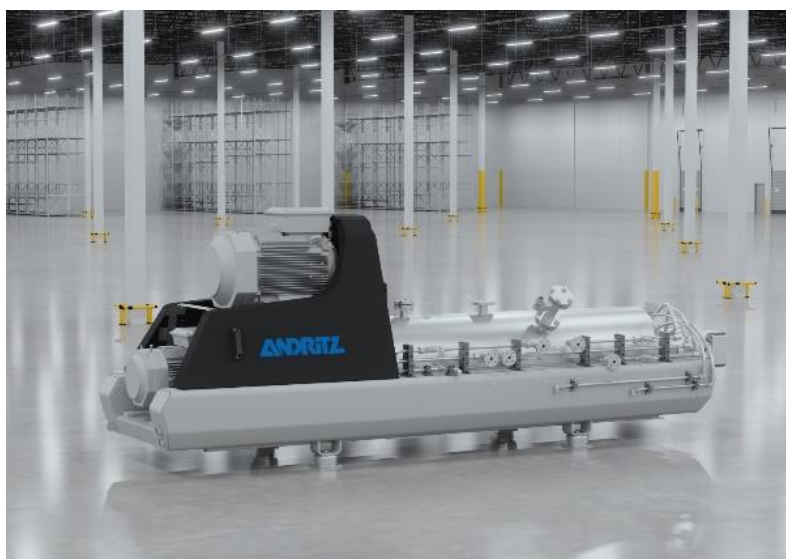




Seite: 2 (von 3)

Die neuesten Produkte der Dekanterzentrifugen-Reihe von ANDRITZ basieren auf über 100 Jahren Erfahrung, mehr als 30.000 Referenzen in aller Welt sowie einem globalen Netzwerk an Support- und Fertigungsstätten.

– Ende –



ANDRITZ-Dekanterzentrifuge für die industrielle Ölrückgewinnung

#### **DOWNLOAD PRESSE-INFORMATION UND BILD**

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

#### **BEI RÜCKFRAGEN KONTAKTIEREN SIE BITTE**

Susan Trast

Vice President Group Communications and Marketing

[susan.trast@andritz.com](mailto:susan.trast@andritz.com)

[andritz.com](https://andritz.com)



## **ANDRITZ-GRUPPE**

Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ liefert ein breites Portfolio an innovativen Anlagen, Ausrüstungen, Systemen, Serviceleistungen und digitalen Lösungen für verschiedenste Industrien und Endmärkte. Nachhaltigkeit ist ein wesentlicher Bestandteil der Geschäftsstrategie und der Unternehmenskultur. Mit seinem umfangreichen Portfolio an nachhaltigen Produkten und Lösungen möchte ANDRITZ den größtmöglichen Beitrag zu einer nachhaltigen Zukunft leisten und seinen Kunden bei der Erreichung ihrer Nachhaltigkeitsziele helfen. In allen seinen vier Geschäftsbereichen – Pulp & Paper, Metals, Hydro und Separation – zählt ANDRITZ zu den Weltmarktführern. Technologieführerschaft und globale Präsenz sind wesentliche Eckpfeiler der auf langfristig profitables Wachstum ausgerichteten Unternehmensstrategie. Der börsennotierte Konzern hat rund 29.700 Beschäftigte und über 280 Standorte in mehr als 40 Ländern.

## **ANDRITZ SEPARATION**

ANDRITZ Separation ist Anbieter von mechanischen und thermischen Technologien und Serviceleistungen sowie zugehörigen Automatisierungslösungen 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 höchste Prozesseffizienz ab 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. Pumpen für Bewässerung, Wasserversorgung und Hochwassermanagement ergänzen das Portfolio des Geschäftsbereichs.