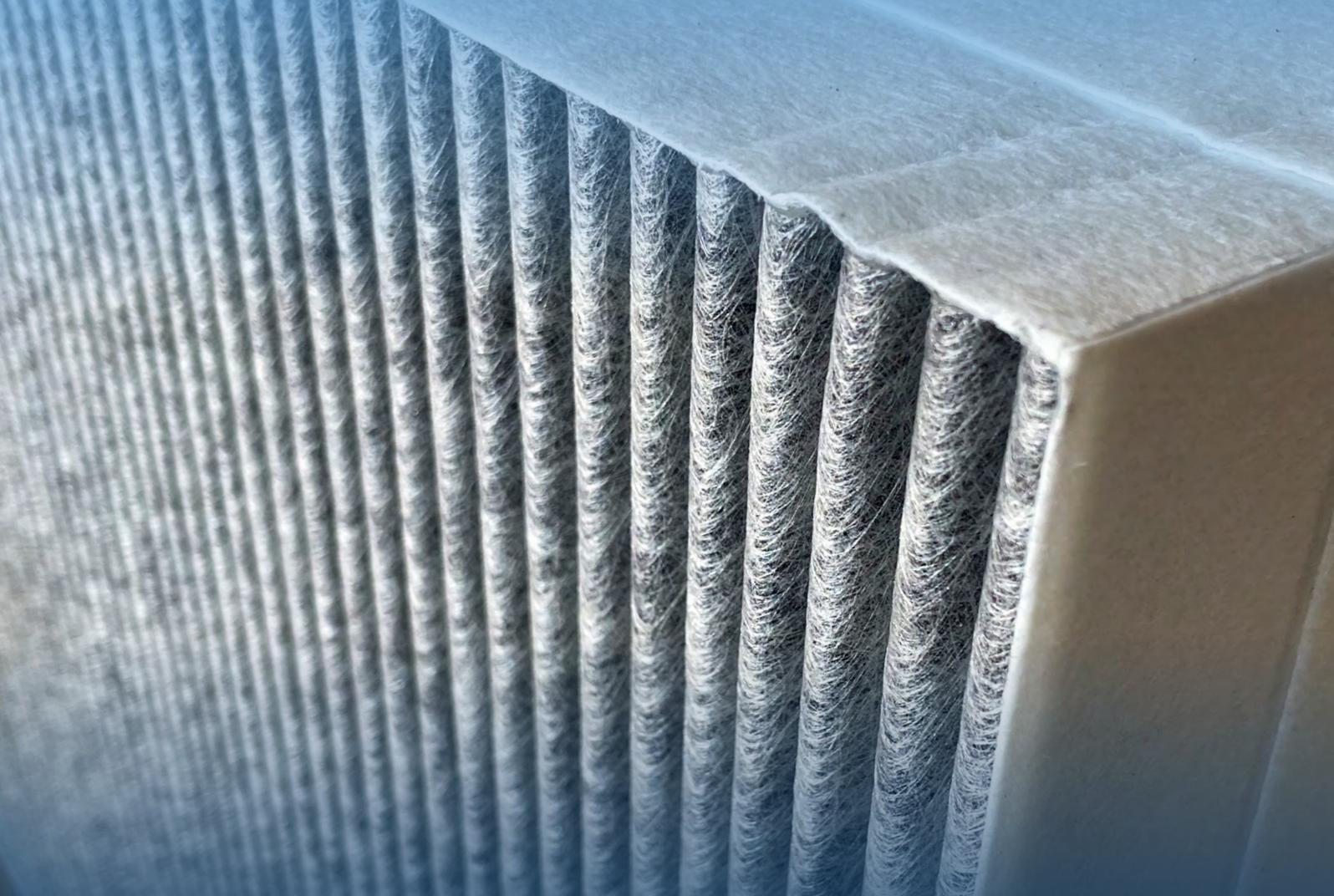




VOLUMENMAX



Leistungsstark und umweltfreundlich

Gerüche aus der Industrie und dem Entsorgungsbereich sind unangenehm und stören das Wohlbefinden. Je nach Konzentration besteht sogar ein Gesundheitsrisiko.

Der COALSI Volumenmax schafft wirkungsvolle Abhilfe bei besonders starken Geruchsbelastungen. Das leistungsstarke Kraftpaket saugt die übelriechenden Gase aus dem Kanal zuverlässig ab und sorgt dafür, dass die Geruchsstoffe weitgehend neutralisiert werden.

Einsatz findet der Hochleistungsfilter nicht nur bei Pumpstationen, Übergabepunkten oder Kanalschächten, sondern auch bei belasteten Rohgasen in der Industrie. Somit stellt er auch für geruchsintensive Großanlagen in Kommunen und der Industrie die ideale Lösung dar.

Als Bindeglied zwischen der Gesellschaft und dem Entsorgungsbereich liefern wir die optimale Lösung für Ihre Bedürfnisse.



Produkt

Der COALSI Volumenmax wurde speziell als wirksamer Schutz gegen unangenehme und gesundheitsschädliche Gerüche aus Kanalisation, Landwirtschaft und Gewerbe entwickelt.



UT31500
COALSI® Volumenmax

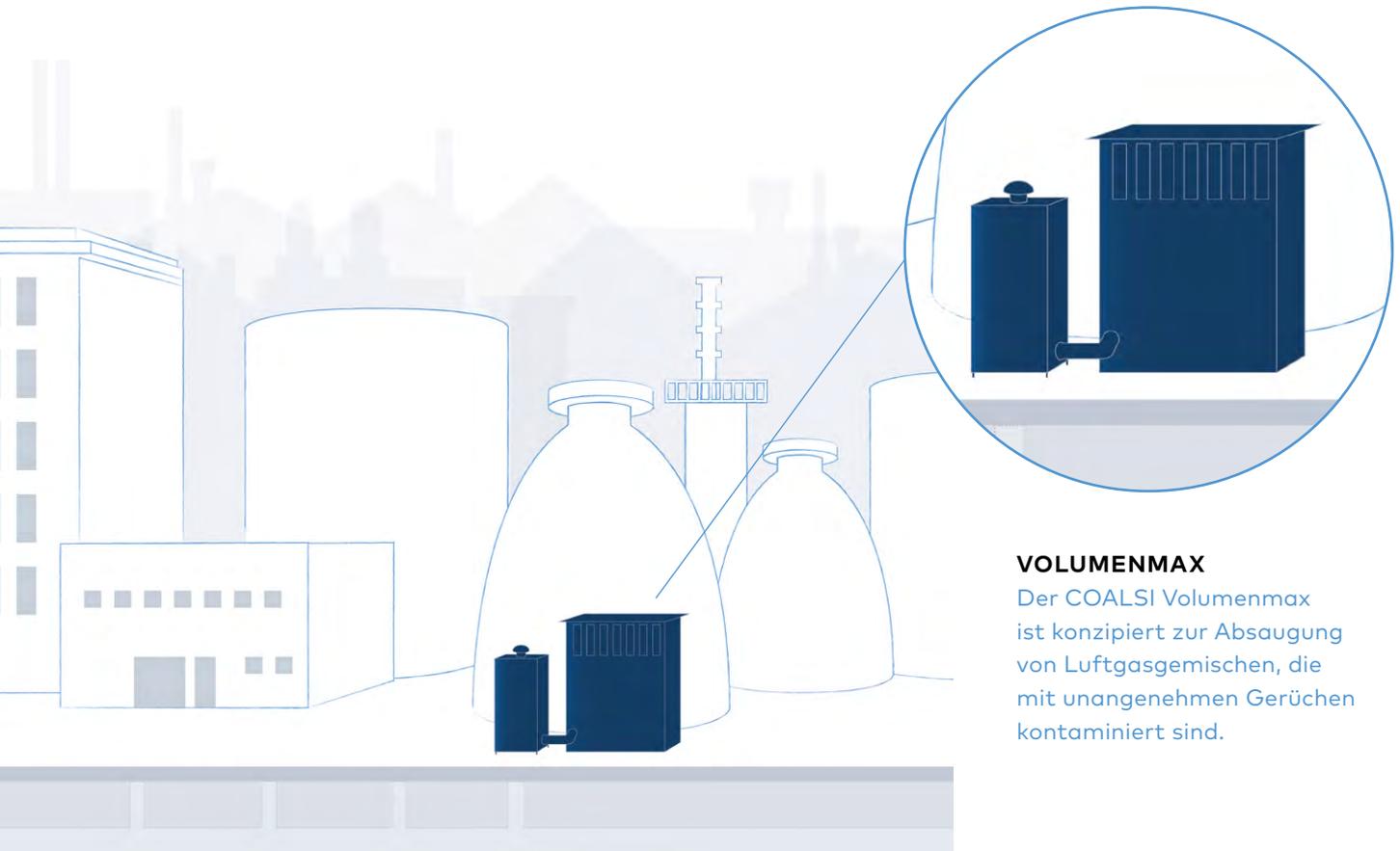
Der Volumenmax basiert auf der bewährten COALSI-Filtertechnik.

Das Produkt verfügt über ein integriertes mehrstufiges Heizsystem. Dieses stabilisiert den Luftfeuchtigkeitsbereich für einen optimierten Betrieb der Anlage.

Bis zu ca. 3.500 Kubikmeter Luft pro Stunde werden gefiltert.

Korrosionsschäden werden vermieden und somit Investitionskosten eingespart.

Anwendungsgebiete

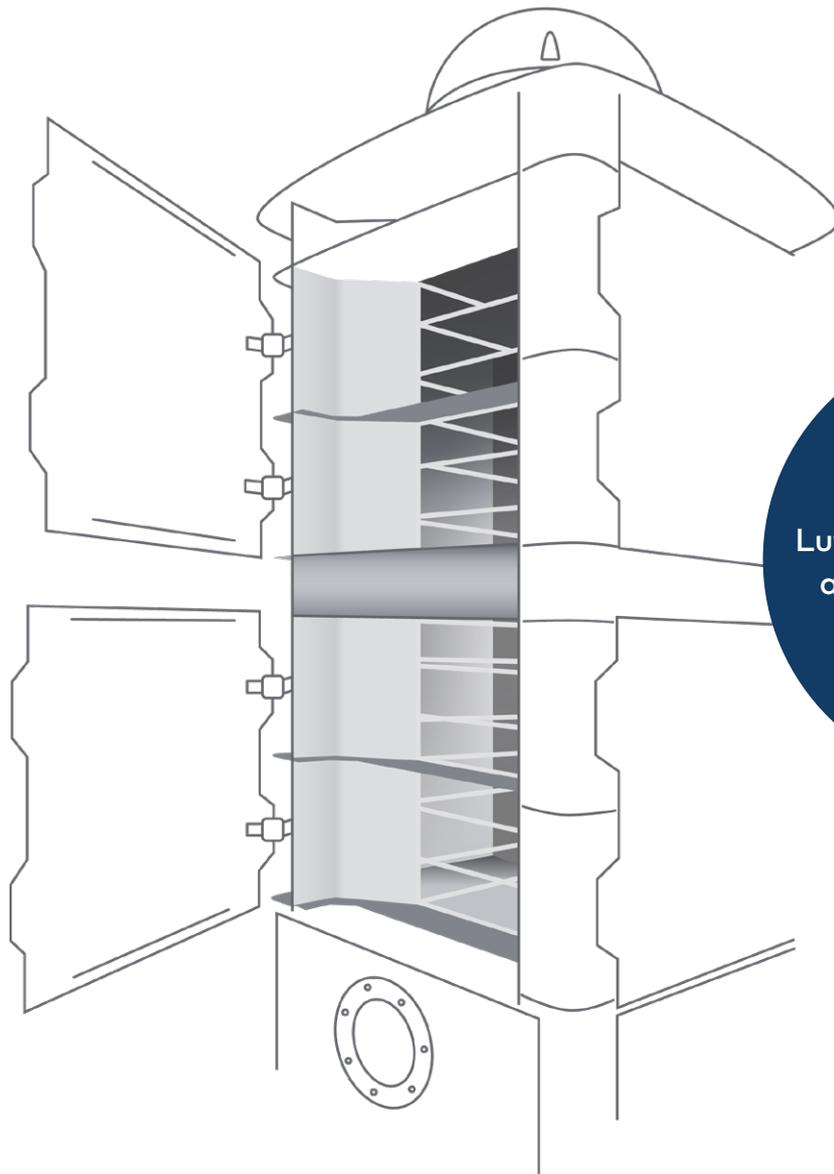


VOLUMENMAX

Der COALSI Volumenmax ist konzipiert zur Absaugung von Luftgasgemischen, die mit unangenehmen Gerüchen kontaminiert sind.

Vorteile

- Einsparung von Investitionskosten durch Vermeidung von Korrosionsschäden
- Reduktion von teuren Zusatzstoffen zur Sauerstoffzufuhr
- Gasdurchsatz bis ca. 3.500 m³/h
- Neutralisierung von Gerüchen
- Integrierte selbstregulierende Heizung
- Hohe Standzeiten
- Geringer Wartungsaufwand

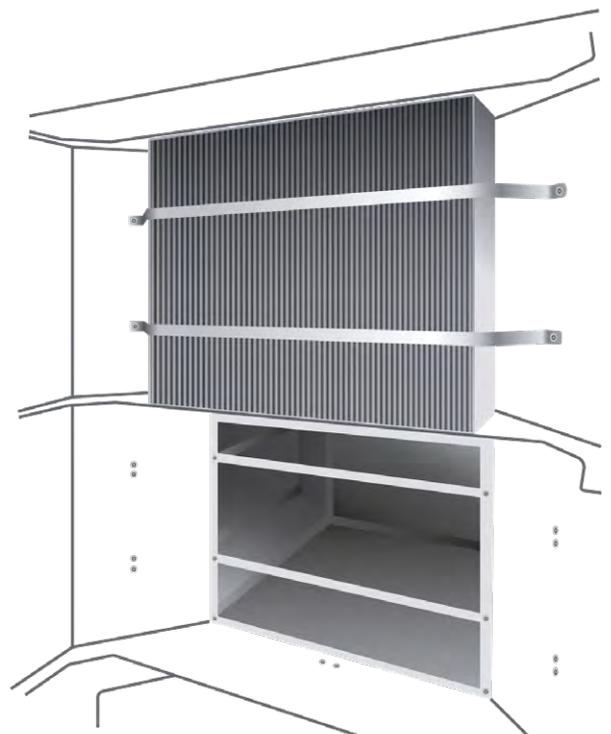


Der Volumenmax wird direkt an den Luftraum angeschlossen, aus dem das Luftgasgemisch abgesaugt werden soll.



Die Filtereinsätze aus Aktivkohle sind über die Türen erreichbar und können jederzeit ausgewechselt werden. Das gereinigte Luftgasgemisch wird über das Gerätedach ins Freie befördert.

Für kommunale und industrielle Großanlagen ist der Volumenmax die optimale Lösung.





Die zu reinigende Absaugluft wird in der Heizung erwärmt und mit dem Sog der Lüftereinheit durch die Filterelemente gezogen. Die dadurch gereinigte Luft wird über das Gerätedach ausgeblasen. Der H2S-Gehalt der gereinigten Luft wird per Sensor überwacht.

Mit dieser Leistungsstärke ist der Volumenmax beispielsweise auch für Schlachthöfe, Kläranlagen und ähnlich geruchsintensive Industrien die ideale Lösung.

Kommune	Nahrungsmittelindustrie	Entsorgungsindustrie	weitere Industriezweige
Pumpstationen	Schlachthöfe	Rest- und Biomüllumschlagplätze sowie -hallen	Papierindustrie
Rechengebäude und Schlammbehandlung von Kläranlagen	Fischverarbeitende Industrie	Speisereste-Aufbereitungs- und Umschlagplätze	Lederverarbeitung
Großprofilierete Kanalstränge	Brauereien	Altölaufbereitung	u. v. m
Schmutzwasser-Stauraumkanäle und Speicherbecken	Fruchtsaftherstellung	Tierkörperbeseitigung	
Entlüftungen von Dückern	Milchverarbeitung	Biogasanlagen	

Aufbau und Sicherheit

- Das Aufstellen des COALSI Volumenmax wird bauseitig organisiert.
- Der Untergrund am Aufstellungsort muss eben und ausreichend tragfähig sein. Die für die Kipp-sicherung anzubringenden Befestigungen müssen mit ausreichender Zugfestigung herstellbar sein.
- Die Türen des Gerätes sollten beim Öffnen gesichert werden, damit diese bei stürmischen Wetterbedingungen nicht ungewollt nach hinten schlagen oder unnötig die Scharniere beschädigen.
- Um die Wartungsarbeiten bequem durchführen zu können, wird ein umlaufender Freiraum von ca. 1,30 m empfohlen.
- Am Volumenmax sind vier Halterungen für Blitzschutzeinrichtungen vorgesehen. Der notwendige Blitzschutz wird vor Ort festgelegt und ist bauseitig zu beauftragen und einzubauen.

Technische Daten

ABMESSUNGEN UND GEWICHT

Höhe x Breite x Tiefe Volumenmax ohne Lüfter (ca. mm)	3210 x 1540 x 1620
Höhe x Breite x Tiefe Volumenmax mit Lüfter (ca. mm)	3760 x 1540 x 1620
Breite x Tiefe Stellfläche Volumenmax (ca. mm)	2840 x 2920
Höhe x Breite x Tiefe Schaltschrank (ca. mm)	1100 x 320 x 800
Platzbedarf für Türöffnung, rechter Winkel ¹ (ca. mm)	1120
Gewicht Korpus incl. Verkleidung (ca. kg)	1450
Gesamtgewicht Filterpakete (ca. kg)	200
Gesamtgewicht (ca. kg)	1650
Durchmesser Kondensatablauf (mm)	50

ALLGEMEINE ANGABEN

Aufstellungsart Volumenmax	stehend, senkrecht
Umlaufender Freiraum für Wartungsarbeiten (mm)	min. 1300
Betriebsumgebungstemperatur	+5 bis +40
Maximale Windlast (Windzone nach DIN EN 1991-1-4/NA:2010-12)	2
Schallpegel L_{A3m}	<50 dB(A)
Schutzart Schaltschrank	IP43

ELEKTRISCHE ANSCHLUSSWERTE²

Spannung (V)	400
Toleranz Spannung +/- (%)	5
Frequenz (Hz)	50
Toleranz Frequenz +/- (%)	2
Absicherung (A)	3 x 16
Stromverbrauch (ca. kW)	
• Stand-by	0,16
• Lüftereinheit, 30% Leistung	0,25
• Lüftereinheit, 100% Leistung	0,71
• Heizung, 100% Leistung	6,65
Stromverbrauch (Heizung, kW) bei ca. 5° Celsius	ca. 4

¹ Filter können auch bei schräg geöffneter Tür gewechselt werden

² Änderungen vorbehalten

Fern-Startsignal	+24 V
Fern-Leistungssignal	+24 V
Zuleitung zum Schaltschrank	max. 5 x 6 mm ²

BODENBEFESTIGUNG

4 Befestigungspunkte: Anzugsmoment (Nm)	M12 / 50
---	----------

BETRIEBSUMGEBUNGSBEDINGUNGEN, EXPLOSIONSSCHUTZ

Kennzeichnung gemäß DIN EN 13463-1	
Fördermedium	Luft-Gas-Gemisch
Temperatur Fördermedium (°C)	+5 bis +38

FÖRDERVOLUMEN / ANSAUGLEISTUNG

m ³ /h, bis zu (m ³ /h bei 192 Pa)	bis zu 3.500 ¹
--	---------------------------

PLISSIERTE FILTERELEMENTE (ADSORBER)

Flächengewicht (g/Filterelement)	ca. 11.000
Schichtdicke der Filterelemente (mm)	180
Filterfläche (m ²)	ca. 135
Aktivkohleflächengewicht (g/Filterelement)	ca. 10.000 ²
Kontaktzeit	je nach Volumenstrom
Gasdurchsatz bei 70% Leistungsaufnahme (m ³ /h)	ca. 2500
Kapazität	je nach Rohgaskonzentration bzw. Kontaktzeit ³
Rohgastemperatur (min./ max. °C)	5 – 38
Reingastemperatur (min./ max. °C)	5 – 38
Rohgaszusammensetzung	Luft atypisch, jedoch nicht biologisch toxisch

¹ Wird herstellerseitig gemäß Kundenanforderung eingestellt. Ist abhängig vom eingestellten Betriebsschema.

² Angaben unterliegen natürlichen Schwankungen der Aktivkohle und deren Aktivierung!

Änderungen vorbehalten

³ Atypisch



Der Volumenmax
stellt für geruchsintensive
Anlagen in Kommunen
und Industrie die
ideale Lösung dar.

Auf uns ist Verlass

Als kompetenter Partner liefern wir die optimale Lösung für Ihr Problem.



Fritzmeier Umwelttechnik verfügt über herausragende Kompetenzen in der Kunststofffertigung und in der Fermentation von Bakterien.

COALSI ist ein führender Anbieter von Systemlösungen für Abluft- und Fremdwasserprobleme.

Aus dieser Synergie heraus wurde die Marke COALSI 2010 in das Unternehmen integriert. Es erfolgte die Weiterentwicklung der ursprünglichen Filtertechnologie zum Hybrid-Aktivkohlefilter mit Dreifachfiltrierung.

Produkte zum Regenwasserrückhalt im Schmutz- bzw. Mischwasserkanal vervollständigen das Sortiment.



**LÖSUNGEN FÜR INDIVIDUELLE
ABLUFTPROBLEME**