

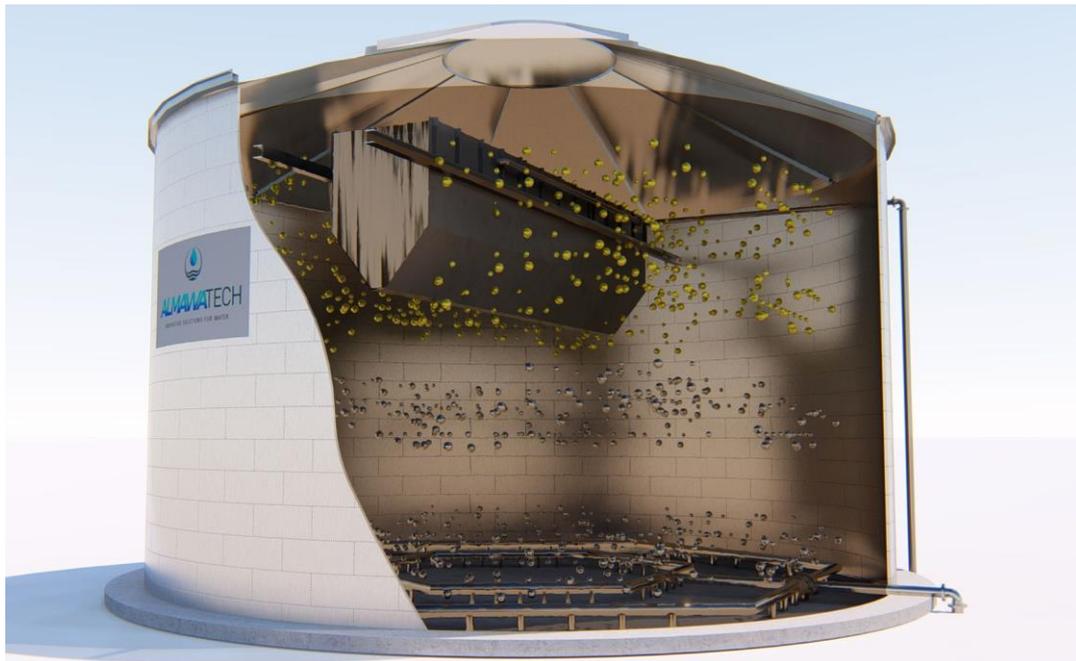


ALMAWATECH

INNOVATIVE SOLUTIONS FOR WATER

ALMA BIO UASB

Einstufiger, anaerober Reaktor nach UASB-Verfahren



Der robuste, einstufige UASB-Reaktor (Upflow Anaerobic Sludge Blanket) mit externer Biomassenrückführung wurde speziell für die effiziente Biogaszeugung aus organisch belasteten Abwässern konzipiert. Die individuell gestalteten UASB-Reaktoren bestehen aus hochwertigem V4A-Edelstahl und sind wahlweise in geschraubter oder geschweißter Bauweise verfügbar. Im Kopfbereich des Biogasreaktors ist der ALMA 3-Phasen-Separator integriert, der für die zuverlässige Abscheidung des entstehenden Biogases sorgt. Das abgeschiedene Biogas wird im integrierten Gasspeicher im Reaktordom zwischengespeichert. Optional besteht die Möglichkeit einer zusätzlichen, externen Gasspeicherung.

Einsatzgebiete

- Lebensmittelindustrie
- Getränkeindustrie
- Milchindustrie
- Papierindustrie
- Feinchemie
- Fleisch- und Milchersatzproduktion

Spezifikationen

- Bauart nach UASB-Prinzip
- Einstufige Gasabtrennung
- Integrierter Gasspeicher im Reaktordom
- Externer Abtrennstufe für effektive Biomasserückhaltung
- Raumbelastung bis 12 kg CSB/(m³·Tag)
- Reaktorgröße von 50 bis 3.000 m³

Vorteile/ Besonderheiten

- Robuste und langlebige Verfahrenstechnik
- Individuelle Auslegung
- Effiziente CSB-Reduktion
- Einfache Wartung und Reinigung
- Großvolumiger, integrierter Gasspeicher
- Externe Biomassenumwälzung für eine hohe Biogausbeute

ALMAWATECH GmbH - Ihr Anlagenbauer und Dienstleister in der industriellen Wasser- und Abwassertechnik bietet alles aus einer Hand

**Analyse &
Optimierung**

**Planung &
Beratung**

**Wasser-
chemikalien**

**Betriebs-
management**



Anlagenbau

Abwasser und Prozesswasser

-  Behandlung für direkte und indirekte Einleiter
-  Vor- & Nachbehandlung von Abwasser
-  Prozesswasserrecycling
-  Reinstwassererzeugung
-  Individuelle Systemlösungen für alle Industriezweige

Verfahren

-  Biologisch (aerob/anaerob/anoxisch)
-  Fällung, Flockung und Neutralisation
-  Filtration & Umkehrosmose
-  Oxidation & Hygienisierung
-  Modulare Anlagen

Spezialisierte Wasserchemikalien von ALMAWATECH für Abwasseranwendungen, Kühlwasserkreisläufe, Membrananlagen und Kesselanlagen.