

Рециркуляция обезжиривающих растворов при обработке металлической ленты из цветных металлов

Recycling of activated solution at non-ferrous strip metal fabrication

**Штольберг Металлверке ГмБХ & Со.КГ.
Штольберг, Германия**

**Stolberger Metallwerke GmbH & Co.KG,
Stolberg, Germany**



Описание очистной установки

Одно из металлообрабатывающих предприятий Германии поставляет на рынок профилированную, оцинкованную, полированную металлическую не железную ленту. При производстве применяется вальцевание с использованием смазывающе-охлаждающих жидкостей. Лента обезжиривается на многоступенчатой установке обезжиривания. Собственно процесс обезжиривания происходит в ванне с заключительной механической чисткой щетками. Специальное устройство предотвращает выплёскивание щелочи в следующие емкости. Для поддержания технологического раствора в рабочем состоянии в байпасе ванны встроена установка, которая позволяет удалять из обезжиривающего раствора масла и другие загрязнения. Раствор предварительно отфильтровывается на ленточном фильтре, после чего он направляется в накопительную емкость ультрафильтрационной установки UF1 7.6 NA. После установки фильтрат возвращается в ванну обезжиривания, концентрат собирается в отдельном баке и утилизируется на стороне.

Description of the plant

The product range of a medium enterprise in Aachen includes i.a. polished, tinned and specially shaped non-ferrous metal strips which are rolled by using cooling lubrication emulsion. The strips are refined at a multistage degreasing plant for the subsequent treatment. The actual degreasing process takes place inside the soaking tank by using mechanical brushes. Pinch off rollers reduce the carry-over losses of the lye into the next tank. The degreasing solution is reprocessed using a bypass. The contaminants and the oil are removed, so the quality of the solution is stable. First the coarse solids are removed by using a belt filter. Afterwards the solution reaches the service tank of the ultrafiltration plant UF1 7.6 NA. The solution is pumped through the filtration module by using a recirculation pump. The filtrate flows back directly into the bath. The concentrate is upgraded inside the service tank and afterwards it is disposed of externally.

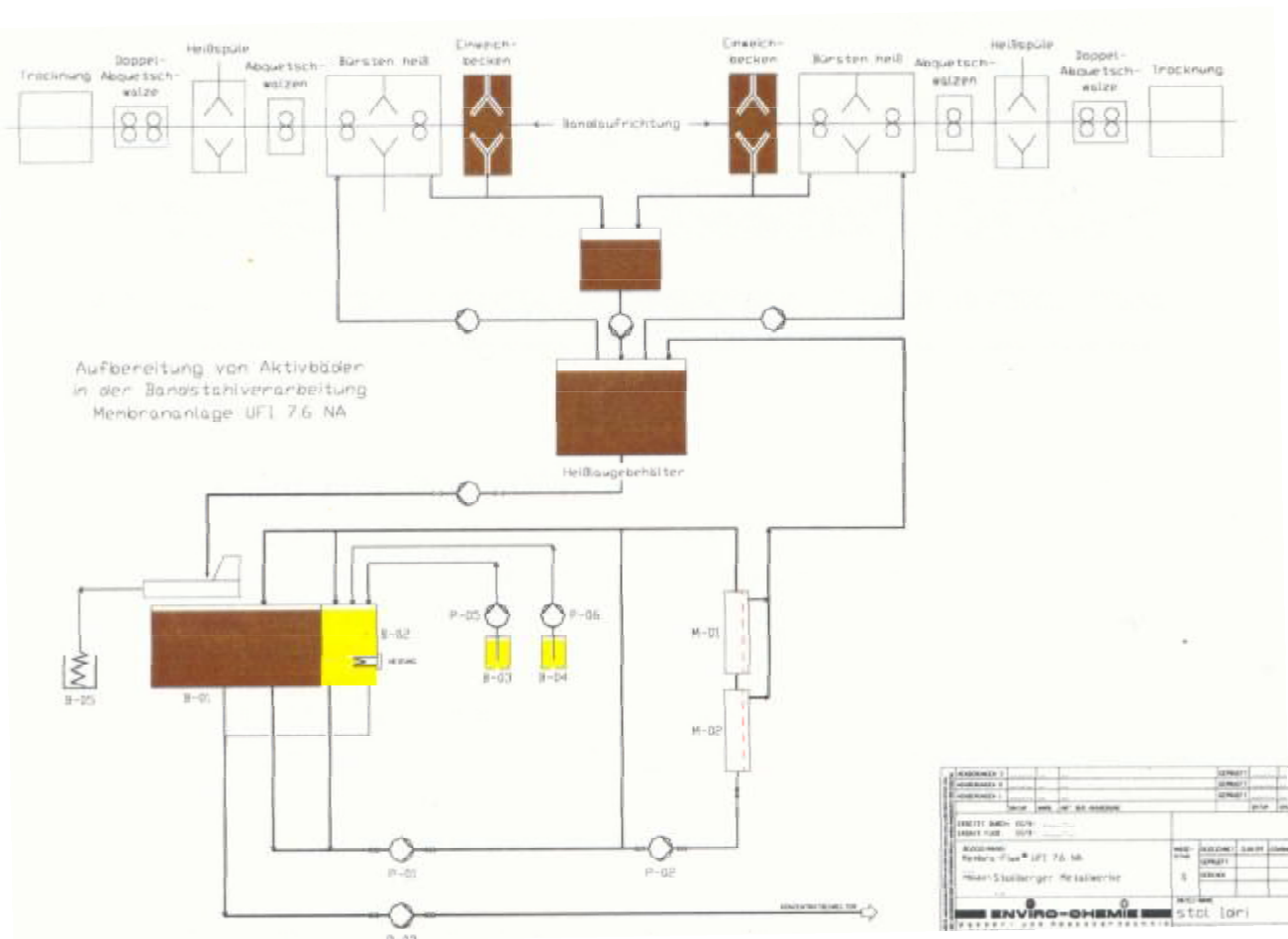
Показатели очистной установки

Объем ванны обезжиривания	8 м ³
Производительность по фильтрату	1200 л/ час
Площадь фильтрования	7,6 м ²
Вид мембран	керамические мембраны
Размеры установки (мм)	3005 x 950 x 1950
Материал изготовления	нержавеющая сталь
Тип установки: UFI 7.6 NA с полной автоматизацией всех процессов	

Performance

volume of bath	8 м ³
filtrate capacity	1200 l/h
filter area	7,6 m ²
membrane material	ceramic
dimensions (mm)	3005 x 950 x 1950
plant material	Stainless steel
Type: UFI 7.6 NA fully automatic in every step of process	

Технологическая схема / Flow sheet



Средства выполнения



Планирование

Проекта + поставка компонентов + Строительство + установка и начальный пуск

Scope of performance



Project planning + delivery of components + construction + installation and initial start-up

ООО «ЭНВИРО-ХЕМИ ГмБХ»
620026 Екатеринбург
ул. Белинского 83, 6 этаж
Тел.: +7 343 228-25-77, 228-25-78
Факс: +7 343 278-61-30
E-mail: info@enviro-chemie.ru
<http://www.envirochemie.ru>

«ENVIRO-CHEMIE GmbH» Ltd.
620026 Ekaterinburg
Belinskogo-Str. 83, 6th floor
Tel: +7 343 228-25-77, 228-25-78
Fax: +7 343 278-61-30
E-mail: info@enviro-chemie.ru
<http://www.envirochemie.ru>