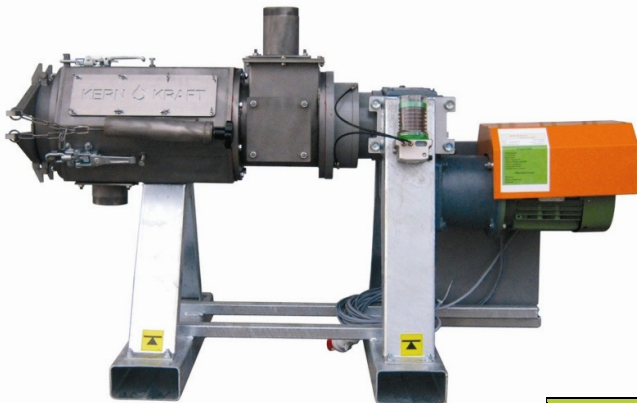
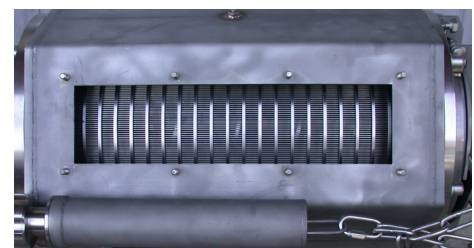
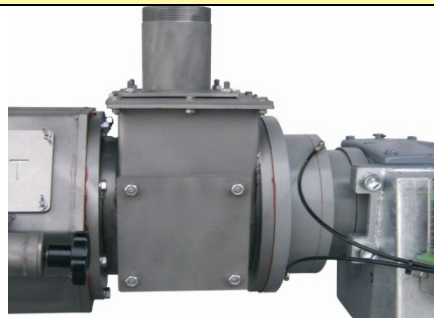


Separator KKS - prasa ślimakowa do odwadniania substratów



| | KKS 26 | KKS 26 F | KKS 31 | KKS 31 F |
|---|--|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Wydajność: *zależy od zawartości suchej masy i materiału | 3 – 15 m ³ /h* | | 5 – 25m ³ /h* | |
| Moc silnika: | 5,5kW/400V | 5,5kW/400V | 7,5kW/400V | 7,5kW/400V |
| Liczba obrotów: | 38 ¹ /min. | 15–50 ¹ /min. | 38 ¹ /min. | 15–50 ¹ /min. |
| Sterowanie elektryczne: | Jednostka elektryczna z ochroną przed przeciążeniem, wyłącznik bezpieczeństwa, 0/1-włącznik, CEKON-wtyczka 32A, (Zmieniacz biegunów), F : dodatkowo przetwornica częstotliwości i potencjometr obrotowy - bezstopniowy i bez przetwornicy do biegunów | | | |
| Separator do odwadniania materiałów błotnistych i ciągliwych | | | | |
| - gospodarstwo rolnicze (chów zwierząt, biogazownie) - komunalne zastosowanie (oczyszczalnia ścieków) - przemysł spożywczy - gorzelnia (wywar gorzelniany) (rzeźnia, browar) | | | | |
| Zalety tego separatora: | | | | |
| - Materiał jest odporny na ścieranie - koszyki na skali twardości 45HRC ▽ z szerokości: 0,25; 0,5; 0,75 i 1mm - Zmienne moce na dwie różne nastwienia lub bezstopniowa regulacja - Wytłaczarka ślimakowa z wytrzymałej stali, trójwymiarowe odwadnianie (wytłaczarka 3D) - Zmienne odwadnianie przy dwóch naciąganych kłapkach - Części zużywalne można łatwo i samodzielnie zmienić - Obudowa separatora jest ze stali szlachetnej , opcjonalnie z kołnierzem i przykrywką do kontroli - Z samoczynną pompą na gnojowice, węże i łączniki (możliwe) - Jednostka elektryczna z przełącznikiem - nadzór nad temperaturą silnika, możliwe samoczyszczenie koszów - Możliwa umowa leasingowa! - Zmiana koszów bez narzędzi | | | | |



Separator KKS - prasa ślimakowa do odwadniania substratów

| Substraty i sucha masa (s.m.) Wydajność wydzielenia | <u>Substrat z biogazowni</u> (s.m. 5 – 12%) | <u>Gnojówka bydłęca</u> (s.m. 6 - 9%) | <u>Gnojówka świńska</u> (s.m. 4 - 7%) |
|--|--|--|--|
| Całkowity-N [%] w materiale stałym | 40 – 60 % | | |
| Całkowity -P [%] w materiale stałym | 70 – 85 % | | |
| Całkowity -K [%] w materiale stałym | ~ 50 % | | |
| Zawartość s.m. po separacji [%] | 22 – 31 % | 21 – 27% | 20 – 26% |



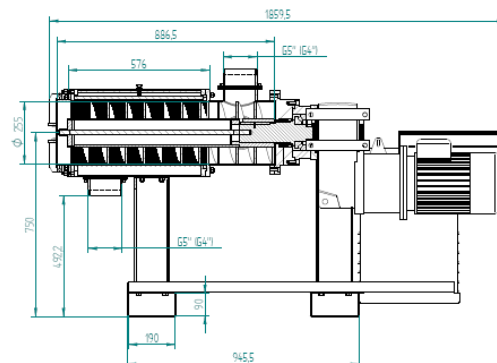
Ciekła faza

- Ilość gnojówki się redukuje o 15-20% => mniejsza pojemność magazynu + mniej transportu
- Gnojówka po separacji nie tworzy warstw w biogazowni (unoszące + osadzające)
- Mniej nieprzyjemnego zapachu
- Małe koncentracje składników odżywczych, przez to większe ilości nawozu na hektar niż gnojówka przed separacją
- Gnojowica po separacji przywiera się mało do roślin
- Nie wypala rośliny i polepsza strukturę ziemi
- Nawożenie też w późniejszym okresie
- Substrat do reaktora hydrolizy (biogazownia)



Stała faza

- Samokompostujące, bez zapachów
- Bezproblemowe magazynowanie
- Polepsza strukturę ziemi i podwyższa ilość humusa
- Kompostuje się przy suchej masie >30%
- Możliwość użycia stałej masy też w innych branżach
- Prosty transport i sprzedaż
- Użycie jako podściółka
- Możliwość peletowania (jako nawóz albo do spalania)



Rysunek: KKS26, KKS31, może się trochę odróżniać!