

Fettabscheider zur Innenaufstellung

- ✓ Zum Abscheiden von fetthaltigem Wasser
- ✓ Einsatz in Gastronomie, Küchen und Fleischerbetrieben
- ✓ Zulassungsnummer Z – 54.1-412



100 YEARS
EXPERIENCE

Großer Preis des Mittelstandes
Premium-Ehrenplakette 2009
Preisträger 2007

- ✓ Nach **neuester DIN EN 1825**
- ✓ Erfüllt die aktuellen **Zulassungskriterien des DiBt (Deutsches Institut für Bautechnik)**
- ✓ **Behälter aus PE-HD (hochdicht)** beständig gegen aggressives Medium
- ✓ Nachweis der **statischen Standsicherheit** und des **Brandverhaltens**

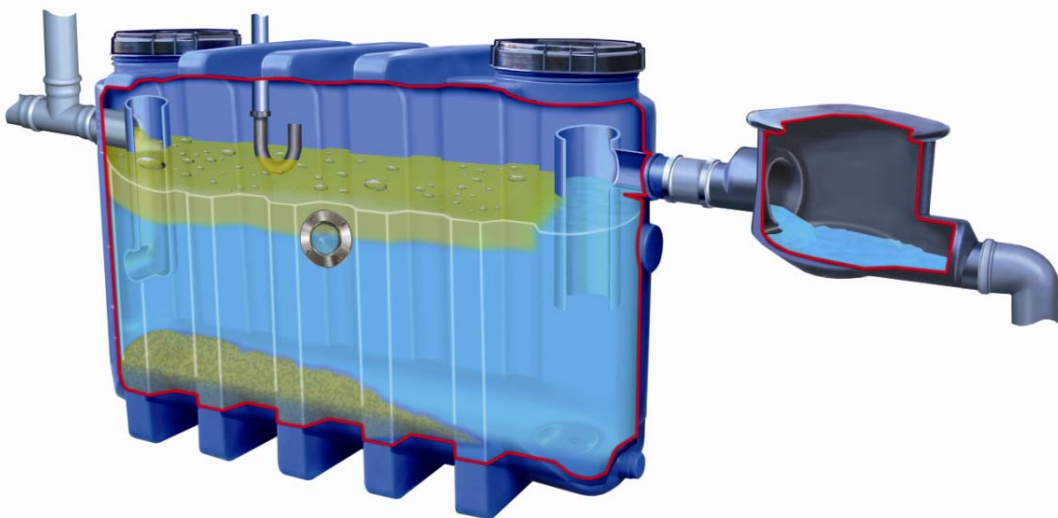
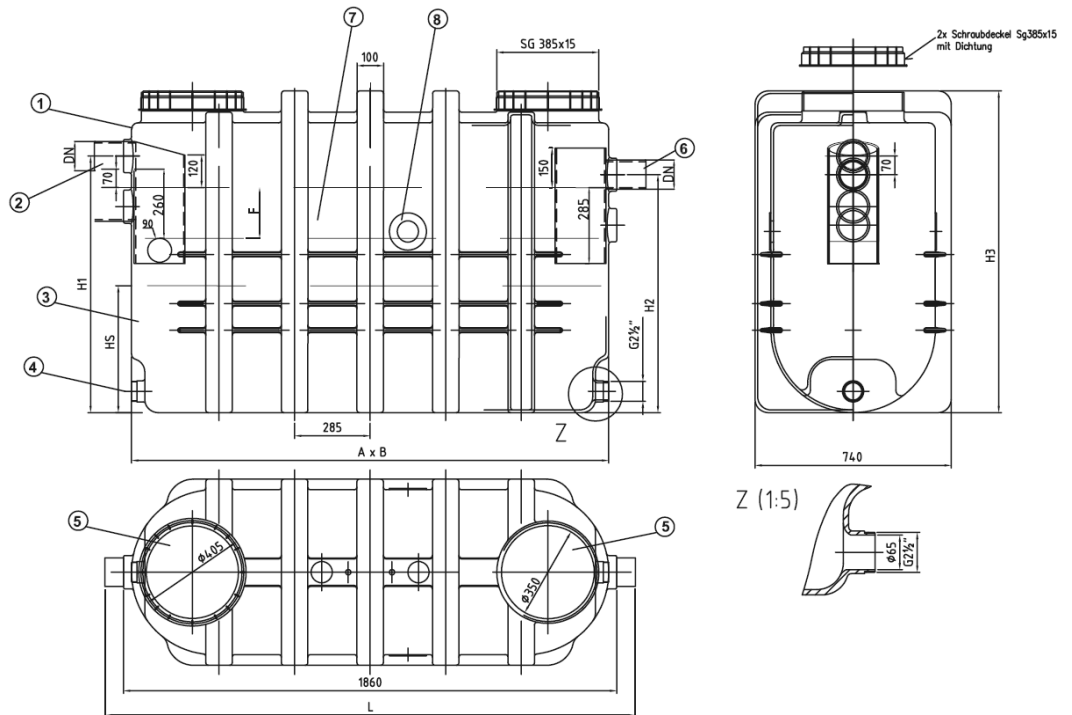


Abbildung mit Probenahmeschacht

- 1 Behälter Werkstoff PE-HD
- 2 Zulauf DN 100 (AD110 mm)
- 3 Schlammfangraum, Höhe HS
- 4 Entleerung optional
- 5 Wartungsöffnung mit Schraubdeckel
- 6 Auslauf DN 100 (AD 110 mm)
- 7 Fettabscheider-Raum Höhe F
- 8 Schauglas optional
- 9 Maximaler Betriebswasserspiegel Höhe H2



Wanddicke: min. 10mm

Zu- und Ablauf DN 100 für Anschlussrohre aus:

- PE-HD nach DIN 19537
- PP und HT nach DIN 19560
- SLM nach DIN 19522 und DIN EN 877

NS (l/S)	Schlammraum HS (l)	Abscheider H2-HS (l)	Speichermenge F (l)	HS (mm)	H1 (mm)	H2 (mm)	H3 (mm)	DN	AD	AxB (mm)	L (mm)	F (mm)
2-200	210	340	140	300	775	705	1210	100	110	1800 x740	2000	140
2-400	403	351	180	485	965	895	1210	100	100	1800 x740	2000	180
4-400	403	351	180	485	965	895	1210	100	100	1800 x740	2000	180
8-800	2xNS4-400	Weitere NS in allen erforderlichen Größen möglich (NS20,...usw.)										
12-1200	3xNS4-400	Vorteil Parallelbetrieb: Zum Erreichen größerer NS können mehrere Fettabscheider parallel betrieben werden. Dies erspart ein aufwendiges Zusammenschweißen eines einzelnen großen Fettabscheiders vor Ort. Die Einbringung der einzelnen Fettabscheider ist aufgrund der kompakten Bauform in der Regel problemlos möglich.										
16-1600	4xNS4-400											
20-2000 32-3200 usw.		prinzipiell unbegrenzt möglich										

Zubehör:

- Schauglas zur Kontrolle der Fettschichtdicke
- Spüleinrichtung
- Frischwasseranschluss zum Wiederauffüllen des Abscheiders
- Zerkleinerungs- und Entsorgungspumpen
- Vollautomatische programmgesteuerte Entsorgung über SPS-Steuerung
- Halbautomatische Entsorgung
- **Nachgeschaltete Hebeanlagen** für Abscheider unterhalb der Rückstauenebene
- **Vorgeschaltete Hebeanlagen**, wenn sich die Küche unterhalb des Abscheiders befindet (**FELUWA LIFTEX**)

Anlagenbeispiele

Varianten automatischer Entsorgung

Funktionsbeschreibung *vollautomatisch*

SPS-Steuerung, Magnetventile für Frischwasseranschluss und Spüldüsen, 3-Wege PVC Kugelhahn, FELUWA Zerkleinerungs- und Entsorgungspumpe, PVC Umwälzleitung, Anschluss Entsorgungsleitung.

Mit Hilfe der Pumpe wird der Inhalt des Fettabscheiders vor der Entsorgung umgewälzt und zerkleinert (homogenisiert) und anschließend über die Entsorgungsleitung in das Entsorgungsfahrzeug abgepumpt. Anschließend wird der Behälter über Strahldüsen gereinigt und wieder befüllt. Die Steuerung des gesamten Vorgangs erfolgt vollautomatisch über die SPS-Schaltanlage.

Funktionsbeschreibung *halbautomatisch*

3-Wege Kugelhahn handbetätigt, FELUWA Zerkleinerungs- und Entsorgungspumpe, PVC Umwälzleitung, Anschluss Entsorgungsleitung

Mit Hilfe der Pumpe wird der Inhalt des Fettabscheiders vor der Entsorgung umgewälzt und zerkleinert (homogenisiert) und anschließend über die Entsorgungsleitung in das Entsorgungsfahrzeug abgepumpt. Der Behälter ist vom Entsorger zu reinigen und wieder zu befüllen. Die einzelnen Schritte sind vom Entsorger manuell zu starten.



Abbildung:

TRIO Anlage NG12 mit:

- **vollautomatischer Entsorgung** mit FELUWA Pumpen
- Tankreinigung über Spülventile
- Automatischer Befüllleinrichtung
- Steuerung über FELUWA SPS- Steuerung mit TOUCH-Panel
- Nachgeschalteter Hebeanlage Typ FELUWA Z-DUO zur Entsorgung des gereinigten Wassers in den Kanal
- Fernbedienung
- Probennahmeschacht
- Kompletter Verrohrung inkl. elektrisch gesteuerten Kugelhähnen und Magnetventilen

Hebeanlagen Beispiele
(siehe auch FELUWA – Abwassertechnik Teil 1)

Vorgeschaltet – Pumpen zum Fettabscheider
FELUWA LIFTEX mit Exzentrerschneckenpumpen
verhindern das Verwirbeln des Mediums zu einer
Emulsion



Nachgeschaltet – wenn sich der Fettabscheider
unterhalb der Rückstauenebene befindet, mit
Kreiselpumpen und Schneidwerk

Mini Piccolo DUO (80 Liter Behälter)
Leistung: 20 m³/h bei 1 bar oder mehr



Für NS 2 - 7



Z-Anlage DUO, Behälter 600 - 2200 Liter,
Leistung: 20 m³/h bis 200 m³/h oder mehr
Der schräg liegende Behälter verringert Ablagerungen an der
Behälterinnenwand. Die Anlage eignet sich daher besonders
zur Förderung von fetthaltigem Wasser.

