



Die mobile Enthärtungsanlage

EHE75mobil



EHE75mobil

Die mobile Enthärtungsanlage

Die VDI 2035 ist für Heizungsbauer von grundlegender Bedeutung. Wie man diesem Regelwerk entnehmen kann ist in Abhängigkeit der Kesselleistung, der Karbonathärte, sowie der Füll- und Ergänzungswassermenge eine Wasseraufbereitung (zur Enthärtung) vorzusehen.

Seit Jahren haben wir mobile Enthärtungsanlagen als Leihanlagen im Einsatz. Aufgrund der mit der Anlage gesammelten Erfahrung haben wir diese ständig praxisorientiert weiterentwickelt und verbessert.

Die Anlagen sind serienmäßig ausgestattet mit:

- Kleinstfilter
- Rückschlagventil
- Absperrhahn
- Wasserzähler
- Härtemessbesteck

Rückansicht



robustes halbautomatisches Steuerventil zur einfachen Regenerationsauslösung



hochwertige Edelstahlschläuche

Hochwertiger Kationenaustauscher zur sicheren und leistungsstarken Enthärtung.

Handlicher Stahlrohrkarren aus deutscher Herstellung mit Stahlblechschaufel, stabile Konstruktion, pulverbeschichtet, mit Sicherheitsgriffen, Räder Luftbereifung auf Kunststoffelgen

Ein- und Auslass der Anlage sind mit Geka-Kupplungen oder wahlweise Gardena®-Kupplungen versehen. Verschiedene Gegenstücke können mitgeliefert werden.

Die Enthärtungsanlagen der Baureihe EHE75mobil arbeiten als Einzelenthärtungsanlagen nach dem Ionenaustauschprinzip. Der Betriebsablauf erfolgt halbautomatisch.

Das Rohwasser fließt durch den Eingang am Steuerventil in den Filterbehälter, durchströmt die Austauschermasse, wobei der Enthärtungsvorgang stattfindet, steigt über den Düsenstab nach oben und verlässt das Steuerventil über den Weichwasserausgang.

Ist die Kapazität der Austauschermasse erschöpft, so muss durch Aufziehen der Federschaltuhr am Steuerventil eine Regeneration eingeleitet werden. Hierbei wird die im Salzbehälter (*Lieferumfang*) befindliche Sole über das Soleventil abgesaugt und über die Austauschermasse geleitet. Das Regenerierabwasser verlässt das Steuerventil über den Ablaufschlauch zum Kanal. Nach Beendigung der Soleabsaugung wird die im Filterbehälter befindliche Restsole mit klarem Wasser ausgewaschen.



Technische Daten

Kapazität je Filterbehälter:
bei Vollbesalzung max. bis 75 m³x°dH
13,4 mol x m³
bei Sparbesalzung max. bis 56 m³x°dH
10,0 mol x m³

**Weichwassermengen zw.
2 Regenerationen bei GH 20°dH
und Vollbesalzung** 3,75 m³

Nenndurchfluss Qn 0,8 m³ / h
maximaler Durchfluss Qmax 1,7 m³ / h

Salzverbrauch pro Regeneration
bei Vollbesalzung 5,0 kg
bei Sparbesalzung 2,5 kg

Volumen Salzbehälter 100 l

Fließdruck vor der Anlage
minimal 2,5 bar
maximal 8,0 bar

Wassertemperatur, min./max. 1/30 °C
Umgebungstemperatur, min./max. 1/40 °C

Rohwasseranschluss GEKA-Kupplung /
Gardena® Kupplung

Weichwasseranschluss GEKA-Kupplung /
Gardena® Kupplung

Regenerierabwasser Schlauch DN15

Gesamthöhe 1315 mm
Gesamtbreite 860 mm
Gesamttiefe 560 mm



Besuchen Sie uns im Internet unter
<http://www.walgbmh.de>

Profis berichten von ihren Erfahrungen:
Erfolgreiche Optimierung rund ums Wasser
in Hotel, Gastronomie,
Heimen & Krankenhäusern u.a.:
<http://www.wasserfibel.com>



W.A.L. Wassertechnik GmbH

Einsteinstraße 13

D-72800 Eningen u.A.

Telefon 49 (0) 7121 / 820 150

Telefax 49 (0) 7121 / 820 15 290

info@walgbmh.de

<http://www.walgbmh.de/>