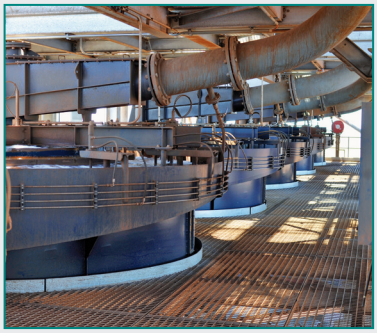
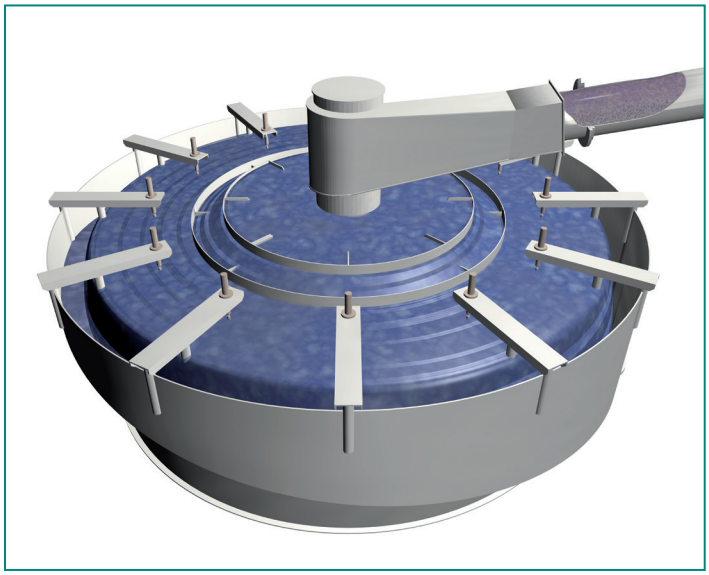
allmineral



allflux® | Produktinformation

allflux®



Anwendungen

Sand, Erz, Kohle, Schwermineralsande, Schlacken

Vorteile

Sortieren, klassieren, eindicken und reinigen in einem einzigen Arbeitsschritt, hohe Effizienz, bis zu 2.000 m^3/h in einer einzigen Anlage, online- oder offline Mischung, Feststoffgehalt in der Aufgabe in großem Bereich möglich, geringer Verschleiß, niedriger Energieverbrauch

Technologie

- Wirbelschichtsortierer zur Erzeugung von drei trennscharf klassierten Produkten
- Autogene Schwertrübe
- Körnungen bis 4 mm
- Durchsatzleistungen bis zu 2.000 m^3/h in einer Anlage
- Abtrennung von Leichtgut aus feinkörnigen Rohstoffen
- automatische Prozeß-Kontrolle
- keine bewegten Teile
- Herstellung von Sanden durch Mischung online oder offline

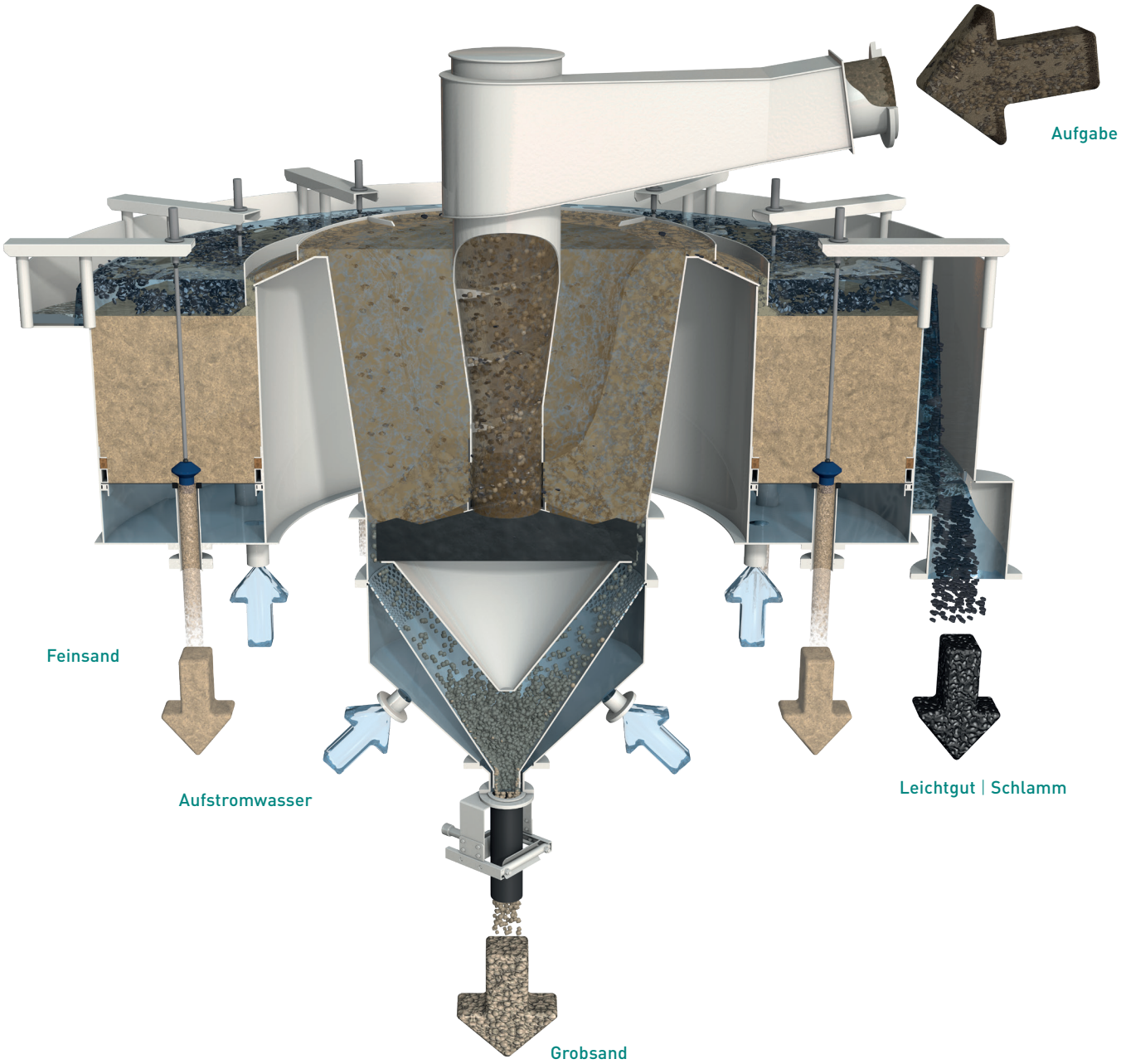
Das **allflux®**-Verfahren nutzt die Wirbelschicht zur Dichtesortierung und zur hydraulischen Klassierung. Die zweistufige Behandlung erlaubt es, ein Gemisch aus Sand und Wasser ohne Voreindickung zu verarbeiten. Im Grobsandraum wird ein Aufstrom erzeugt, der leichte und feine Partikel emporsteigen läßt, während grobe und schwere Partikel absinken und abgezogen werden.

In den Feinsandraum, die ringförmig ausgebildete zweite Prozeßstufe, gelangen mit dem Leichtgut die feinen Partikel, die eine autogene Wirbelschicht bilden, auf der das abzutrennende Leichtgut schwimmt und mit dem Aufstromwasser überläuft.

Die neue Generation der Steuerungssoftware und zahlreiche sonstige Detailverbesserungen ermöglichen mit dem **allflux®**-Wirbelschichtsortierer nicht nur eine zuverlässige Abtrennung organischer Verunreinigungen, sondern auch die Herstellung trennscharf klassierter Sandfraktionen und deren Mischung, online oder offline. So können bei niedrigen Investitions- und Betriebskosten in kompakten Anlagen hochwertige Qualitätssande nach Rezept erzeugt werden, auch aus Teilströmen in bestehenden Werken.

Seit der Markteinführung des **allflux®**-Wirbelschichtverfahrens in der Sand- und Betonindustrie wurden zahlreiche weitere Anwendungsgebiete erschlossen. Feinkohlerückgewinnung aus Bergeteichen, Eisenerz- und Mineralsandaufbereitung, die Herstellung von hochwertigen Glassanden sowie die Rückgewinnung von Glas und Sand aus Hausmüll sind nur einige Beispiele für die zahlreichen Anwendungen des **allflux®**-Wirbelschichtverfahrens.

Der Einsatz des **allflux®**-Wirbelschichtverfahrens reduziert die Investitionskosten, da zahlreiche Prozeßschritte in einer Maschine vereint sind. So können beispielsweise Zyklone, Klassierer, Sortierer und Eindicker oder hunderte von Spiralen eingespart werden.


Aufgabe
Feinsand
Aufstromwasser
Leichtgut | Schlamm
Grobsand

allmineral
Aufbereitungstechnik GmbH & Co. KG
40549 Düsseldorf | Germany
head@allmineral.com

allmineral | Poland
allmineral Sp. z o.o.
53-025 Wroclaw | Poland
labentowicz@allmineral.com

allmineral | Australia
HAZEMAG allmineral Australia Pty. Ltd.
Canning Vale WA 6155 | Australia
info.australia@allmineral.com

allmineral | South Africa
IMS Engineering (Pty.) Ltd.
Spartan | South Africa
imse@imsgroup.co.za

allmineral | Russia
Hazemag allmineral LLC
141108 Moscow region | Russia
lebedok@allmineral.com

allmineral | India
HAZEMAG allmineral India Pvt. Ltd.
Kolkata 700 156 | India
office@allmineral.asia

allmineral | Brazil
HAZEMAG & EPR GmbH
Belo Horizonte, MG | Brazil
head@allmineral.com

allmineral | USA
HAZEMAG USA Inc.
Uniontown | USA
info@allmineral.com

www.allmineral.com

HAZEMAG