



DISA
Intelligent air

NF 2000

www.hoechsmann.com

Die Kombination aus Know-how und Technik

NF2000 - die neue Filtertechnik mit optimalem Energieverbrauch, geringem Platzbedarf durch Baukastensystem und einfache Erweiterungsmöglichkeit sowie dem patentierten SUPERBAG Filterschlauch 2000.



Kompakt mit großer Stärke

Weniger Platzbedarf, weniger Gewicht

Mit NF2000 erhalten Sie ein Produkt, bei dem wir den Platzbedarf um bis zu 40% und das Gewicht um ca. 30% reduziert haben. Die kompakte Konstruktion bedeutet einen verhältnismäßig geringen Platzbedarf und gibt Ihnen dadurch die Möglichkeit der zweckmäßigsten Platzierung des Filters.

Größere Effektivität

Die kompakte Konstruktion bedeutet keine Reduktion der Filterleistung. Mit NF2000 erhalten Sie ein kraftvolles Filter, das mit weniger Filtereinheiten und einem niedrigeren Energieverbrauch eine hocheffektive Filtrierung gewährleistet, die auch die Ansprüche der Zukunft befriedigt.

Ein zukunftssicheres System

Flexibler Modulaufbau

Das NF2000 System ist aus Modulen aufgebaut, mit Grundmodulen von 1200x1200 mm. Dadurch haben Sie die

Möglichkeit, das Filter mit steigendem Platzbedarf zu erweitern. Auf diese Weise können bis zu 100 NFK Filter-Module zusammengebaut werden.

Einfache und schnelle Montage

Wir haben für NF2000 unser eigenes Montagesystem "Slot Latch-Sammelschienen" ohne Bolzen und Schrauben entwickelt. Das bedeutet, daß sowohl die Aufstellung Ihres neuen Filters als auch eine spätere Erweiterung der Kapazität mit einem minimalen Verbrauch an Arbeitszeit vonstatten geht.

Niedriger Energieverbrauch

Ein Faktor mit steigender Bedeutung

Energie und Elektrizität kosten Geld. Bei einem Blick in die Zukunft kann man damit rechnen, daß die Kosten weiter steigen werden. Deshalb haben Sie allen Grund, diesen Faktor in die Berechnungen miteinzubeziehen, wenn in ein neues Filtersystem investiert werden soll.

NF2000 spart auf allen Gebieten

Das ganze Filtergehäuse ist so konstruiert, daß eine große Kapazität bei niedriger Luftgeschwindigkeit gewährleistet wird. Zusammen mit dem patentierten Filterschlauch SUPERBAG bedeutet das, daß die nötige Ventilatorwirkung und damit der Energieverbrauch auf einem Minimum gehalten werden kann. Die warme Luft, die unvermeidlich gleichzeitig mit dem Staub abgesaugt wird, kann zum größten Teil mit einem NORD-FAB-Filterprogramm wiederverwendet werden. Besonders in kalten Perioden bedeutet das eine wesentliche Reduzierung des Energieverbrauchs, weil es sonst notwendig wäre, die saubere Luft, die den Räumen und Maschinen zugeführt wird, zu erwärmen.



Kettenfilter Typ NFK-ML

Verwendung

Das NFK-ML-Filter ist ein kompaktes Filter, das besonders für große Luftmengen mit großen Materialmengen geeignet ist. Das Filter ist für kontinuierlichen Betrieb ohne Betriebspausen entwickelt und ist mit einem besonders kräftigen System zur Schlauchreinigung ausgestattet, welches

es ermöglicht, das Filter bei bedeutenden Mengen von Feinstaub anzuwenden.

Das NFK-ML-Filter kann Luftmengen von 30.000 - 500.000 m³/h behandeln und ist für das Aufstellen ebenerdig im Freien konzipiert. Die filtrierte Warmluftmenge kann zu 100% zurückgewonnen werden.

Aufbau und Funktion

In der Bodensektion des NFK-ML-Filter ist ein Kettenförderer eingebaut, der automatisch das abfiltrierte Material zu einer

zentralen Entnahme zum Weitertransport oder zur Erfassung mittels einer Schleuse leitet.

Die Abreinigung der Filterschläuche erfolgt automatisch mit Hilfe eines Wagens mit aufmontiertem Hochdruckventilator, der auf Schienen über die Filtersektionen fährt und die Schläuche mit Luft abreinigt. Der Staub und die Späne werden auf der Außenseite der Filterschläuche ausfiltriert.



Kettenfilter Typ NFK

Verwendung

Das NFK-Filter ist ein kompaktes Filter, das besonders für große Luftmengen mit großen Materialmengen geeignet ist. Das Filter ist für kontinuierlichen Betrieb entwickelt oder auch für Betrieb mit 15 Minuten Pause etwa alle 4 Stunden.

Das NFK-Filter kann Luftmengen von 10.000 - 300.000 m³/h behandeln und eignet sich für die Innenaufstellung sowie für die im Freien und läßt sich ebenerdig oder auf dem Dach montieren. Abgesaugte Warmluft kann zu 100% zurückgewonnen werden.

Aufbau und Funktion

In der Bodensektion ist ein Kettenförderer eingebaut, der automatisch für das abfiltrierte Material sorgt und es über eine zentrale Entnahme zum Weitertransport oder zur Erfassung mittels einer Schleuse leitet.

Mit dem automatischen System zur Schlauchreinigung wird die Spülluft rückwärts durch die einzelnen Filtersektionen in einem festgelegten Intervall geblasen. Dadurch löst sich das Material von den Filterschläuchen und fällt in die Bodensektion, von wo aus es weitertransportiert wird.



Durchblasfilter Typ NFG

Verwendung

Das NFG-Filter ist besonders für kleine und mittelgroße Luftmengen mit begrenzten Materialmengen geeignet. Das Filter ist für Verhältnisse entwickelt, wo die abgasaugte Staubmenge in einer kleineren Luftmenge konzentriert werden soll, bevor sie in ein Silo o.ä. weitertransportiert wird. Das NFG-Filter benötigt zur Reinigung der Filterschläuche nur alle 4 Stunden 20 Minuten Pause.

Das NFG-Filter kann Luftmengen von 1.500 - 28.000 m³/h behandeln und ist hauptsächlich für das Aufstellen im Freien konzipiert und kann auf dem Dach platziert werden. 80-85% der filtrierten Warmluft kann zurückgewonnen werden.

Aufbau und Funktion

In der Bodensektion des NFG sind spezielle Abscheidebleche eingebaut. Die Luft wird in die Bodensektion des Filters eingeblasen, wodurch der größte Teil des Materials ausgeschieden wird, bevor es die Filterschläuche erreicht. Das abfiltrierte Material wird mit Hilfe eines Ventilators, der auf der Ausgangsseite des Filters montiert werden soll, weitergeleitet.

Sackfilter Typ NFP

Verwendung

Das NFP-Filter ist für geringe Luftmengen mit niedrigen Materialmengen vorgesehen. Das Filter ist besonders dort geeignet, wo abfiltriertes Material nicht in Silos gelagert werden darf und/oder wo die gereinigte Abluft dem Betrieb nicht wieder zugeführt werden darf. Die Filterschläuche sollten bei konstantem Betrieb etwa alle 4 Stunden gereinigt werden.

Das NFP-Filter kann Luftmengen von 1.500 - 33.000 m³/h behandeln und ist hauptsächlich für die Aufstellung ebenerdig im Freien konzipiert.

Aufbau und Funktion

Unter jeder Filterkassette des NFP-Filters sind zur Aufsammlung des abfiltrierten Materials Tüten oder möglicherweise Eimer (Sonderausstattung) angebracht.

Das NFP-Filter kann sowohl mit einem System zur automatischen Reinigung der Filterschläuche geliefert werden als auch mit einer Vorrichtung zur manuellen Reinigung, wobei die Tüten in einer speziellen Rüttelvorrichtung aufgehängt sind.



Die abgebildeten Staubtonnen sind Sonderausstattung.

Überdruckfilter Typ NFO

Verwendung

Das NFO-Filter wird ausschließlich für Silos, geschlossene Container oder ähnliches, wo eine direkte Einblasung der Transportluft und des Materials gewünscht wird, verwendet, und kann für große Luft- und Materialmengen gebaut werden. Das Filter kann entweder für kontinuierlichen Betrieb oder für Betrieb mit 15 Minuten Pause alle 4 Stunden geliefert werden.

Das NFO-Filter kann Luftmengen ab 1.500 m³/h behandeln und wird im Freien aufgestellt. Es kann auch in Silos eingebaut werden.

Aufbau und Funktion

Das NFO-Filter besteht aus einer selbsttragenden Konstruktion mit offenem Boden. Das Filter ist für ein vollständig dichtes Silo - für Überdruck - konzipiert. Das Filter wird direkt auf dem Dach des Silos aufgestellt. Der Überdruck im Silo bewirkt, daß die Luft durch das Filter entweicht, wonach das abfiltrierte Material in den Behälter fällt. In der Praxis wird die Filterkapazität nur von der Größe des Dachs begrenzt.

Das NFO-Filter kann mit einem System zur automatischen Reinigung der Filterschläuche geliefert werden.



Schleusen-/ Schneckenfilter Typ NFS

Verwendung

Das NFS-Filter ist für geringe und mittlere Luftmengen konzipiert und für große Materialmengen geeignet. Das Filter wird dort eingesetzt, wo Material drucklos in ein Silo, einen Container oder zu einem separaten Transportsystem gebracht werden soll. Das Filter wird für den Einsatz bei kontinuierlichem Betrieb oder bei Betrieb mit Reinigungspausen der Filterschläuche etwa alle 4 Stunden geliefert.

Das NFS-Filter kann Luftmengen von 1.500 - 33.000 m³/h behandeln und kann sowohl im Freien als auch innen montiert werden. Die gesamte abgesaugte Warmluftmenge kann wiedergewonnen werden.

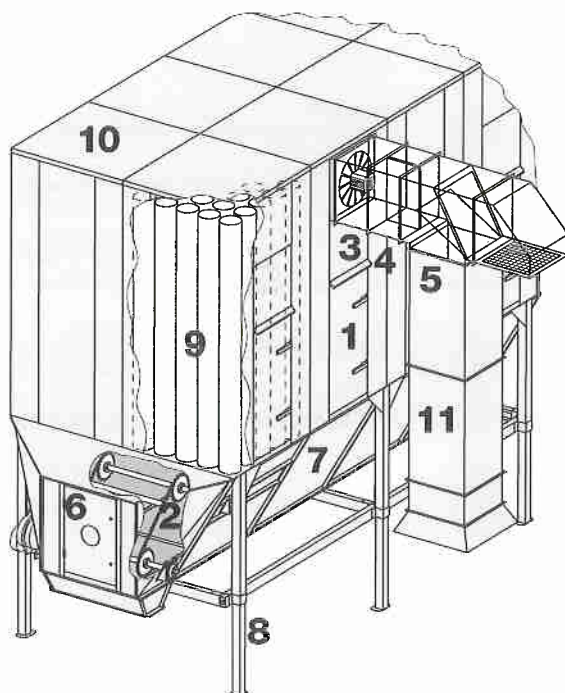
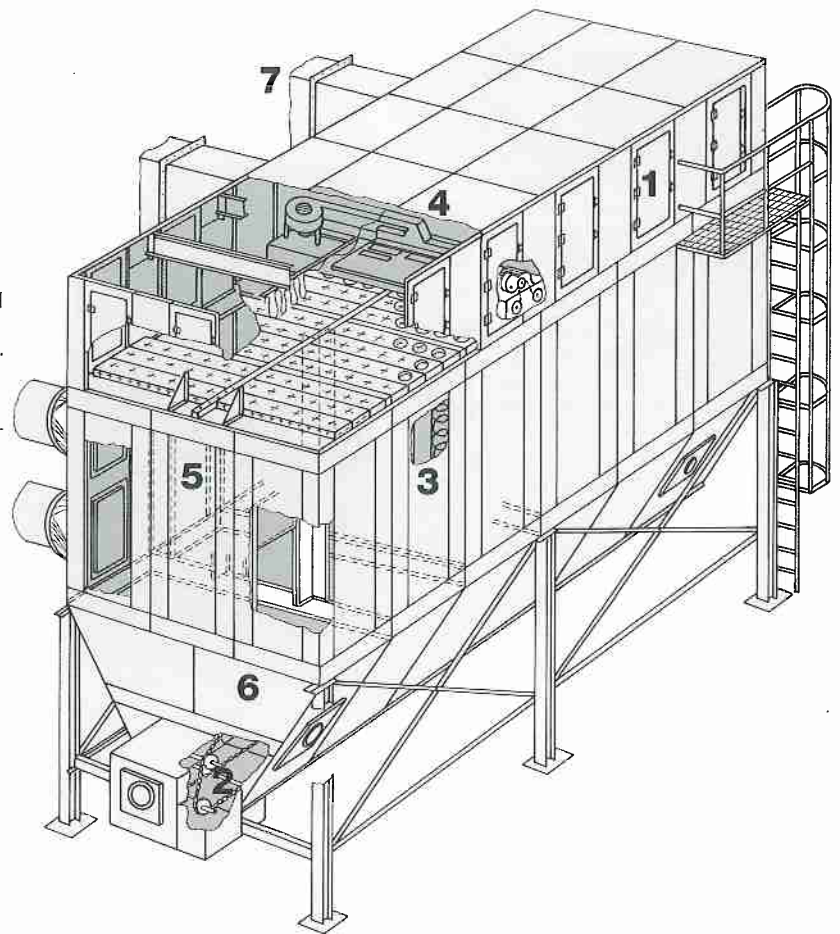
Aufbau und Funktion

Das NFS-Filter ist entweder mit einer Schleuse oder einer Schnecke, die unter dem Filter montiert werden, ausgestattet. Das Filter kann ferner mit einem System zur automatischen Reinigung der Filterschläuche versehen werden. Die Reinigung erfolgt dadurch, daß in festgelegten Intervallen die Spülluft rückwärts durch die einzelnen Filtersektionen geblasen wird. Dadurch löst sich das Material von den Filterschläuchen und fällt in die Bodensektion, von wo aus es mit Hilfe der Schnecke oder der Schleuse entfernt wird.

Eine Skizze der einleuchtenden Vorteile

NFK-ML Kettenfilter

- 1 Explosionsentlastungstüren mit bedienungsfreundlichen Griffen ermöglichen einen leichten Zugang zum Filtergehäuse.
- 2 Ein in die Bodensektion eingebautes Kettenförderband sorgt für die Austragung des abfiltrierten Materials zu einer zentralen Entnahme zum Weitertransport.
- 3 Filterschläuche in einer kräftigen, fast unverschleißbaren Polyesterqualität. Das Material wird auf die Außenseite der Filterschläuche ausfiltriert, die durch spezielle Federn ausgespannt werden.
- 4 Im Reingaskanal, oberhalb der Filterschläuche, befindet sich der Reinigungswagen mit dem Hochdruckventilator zur effektiven und schonenden Abreinigung der Filterschläuche. Die Abreinigung erfolgt durch kräftige Spülluft, die sektionsweise in die Schläuche eingeblasen wird. Das System ermöglicht einen kontinuierlichen Betrieb.
- 5 Der eingebaute Grobausseider gewährleistet eine hohe Filtereffektivität und verringert den Verschleiß der Filterschläuche.
- 6 Eine besonders große Fallkammer in der Bodensektion gewährleistet einen ruhigen Luftstrom im Filter und begrenzt den Verschleiß der Filterschläuche.
- 7 Die Warmluft des Filters wird z.B. zu den Produktionsstätten geführt.



NFK Kettenfilter

- 1 Explosionsentlastungstüren mit bedienungsfreundlichen Griffen ermöglichen einen leichten Zugang zum Filtergehäuse.
- 2 Ein in die Bodensektion eingebautes Kettenförderband sorgt für die Austragung des abfiltrierten Materials zu einer zentralen Entnahme zum Weitertransport.
- 3 Der Regenerierungsventilator, der die Spülluft rückwärts durch die Filterschläuche fördert, sorgt für eine effektive Abreinigung. Die Regenerierung kann sowohl während des Betriebes als auch in Verbindung mit Betriebspausen aktiviert werden.
- 4 Eine Brandschutzklappe wird bei abnormalem Temperaturanstieg aktiviert. Die Rückluftkanäle werden geschlossen und gleichzeitig schaltet sich die Anlage ab, so daß sich ein eventuelles Feuer nicht in der Fabrikanlage ausbreiten kann.
- 5 Mit der Sommer-/Winterumschaltklappe wird die filtrierte Warmluftmenge, die zu den Produktionsräumen zurückgeleitet wird, reguliert.
- 6 Eine teilweise eingebaute Antriebstation in voller Breite des Auslaufs verhindert die Anhäufung von Spänen u.a.
- 7 Die größere Bodensektion sorgt für einen ruhigen Luftstrom im Filter, wodurch ein Verschleiß der Schläuche begrenzt wird.
- 8 NFK ist mit einem vollverzinkten und justierbaren Gerüst versehen.
- 9 Das Herz des Filters sind die patentierten SUPERBAG-Filterschläuche.
- 10 Es besteht die Möglichkeit für den Einbau einer Sprinkleranlage.
- 11 Besonders großer Erfassungsraum für Rückluft, wodurch ein niedriger Energieverbrauch gewährleistet wird.

Für weitere Informationen bitte Datenblatt anfordern.
Technische Änderungen vorbehalten.

Das NFK Kettenfilter ist mit integrierter Laufbrücke lieferbar.

SUPERBAG

- das Herz im NF2000-System

Ein Filter ist niemals besser als die Filterschläuche. Sie müssen die großen Belastungen verkraften und die effektive Filtrierung gewährleisten, damit die saubere Luft mit dem geringsten Widerstand und Energieverbrauch die Filterschläuche passiert - und das auch nach mehreren tausend Betriebsstunden.



Effektivität und niedriger Energieverbrauch

SUPERBAG sind NORDFAB's eigene Filterschläuche. Die patentierte Knüpf-/Häkel-/ und Strickmethode in Schlauchfassung gibt dem Filterschlauch eine Oberfläche, die viel größere Filterbelastungen als bei herkömmlichen Filterschläuchen ermöglicht. Gleichzeitig erhält man eine effektive Tieffiltrierung mit sehr großer Filtrierungsfähigkeit, desweiteren einen sehr niedrigen Druckverlust und einen daraus resultierenden niedrigen Energieverbrauch.

Stärke und Haltbarkeit

Die spezielle Form von SUPERBAG trägt dazu bei, daß die hohe Effektivität und der hohe Wirkungsgrad im NF2000-Filterssystem immer noch vorhanden sind, und dies selbst nach langer Betriebszeit. Die lange Haltbarkeit ist ein Ergebnis der patentierten Herstellungsmethode durch längslaufende Säume und Schweißungen. Eigenschaften, die eine einfache Reinigung der Filterschläuche sicherstellen werden.

Antistatische Eigenschaften

Eingewobene Kohlenfädendrähte in einem Spiralmuster machen SUPERBAG antistatischer als normale Filterma-

terialien, sowohl auf der Oberfläche als auch in der Tiefe. Man erreicht eine effektive Reinigung, da der feine Staub entladen und gelöst wird und damit das Feuer- und Explosionsrisiko reduziert wird.



NF2000 ist als Standard mit den patentierten SUPERBAG Filterschläuchen montiert.