

Hosokawa Bepex modernisiert Kalisalz-Aufbereitungsanlagen in Weißrussland

Kaliumchlorid wird seit langer Zeit mit Hilfe der Pressagglomeration trocken zu Granulat verarbeitet. Um das Fertigprodukt im Korngrößenbereich von 2–4 mm als Düngemittel einsetzen zu können, muss das Endprodukt absolut staubfrei sein. Voraussetzung dafür ist eine hohe Abriebfestigkeit des Granulats, das durch eine optimale Kompaktierung des Rohmaterials in Walzenpressen und eine spezielle Nachbehandlung erreicht werden kann.

Bei der Kaliumchlorid-Produktion der Firma P.A. Belaruskali in Soligorsk, Weißrussland, werden zur Agglomeration feindisperser Kalisalze noch Walzenpressen mit Schwerkraftbeschickung eingesetzt. Da mit diesen Pressen die heute für den Weltmarkt erforderliche Granulatqualität nicht hergestellt werden kann, wurde beschlossen, Maschinen und Verfahrenstechnik in den drei Betriebsstätten dem neuesten Stand der Technik anzupassen.

Der erste Modernisierungsabschnitt umfasst den Aufbau von drei Kompaktier-

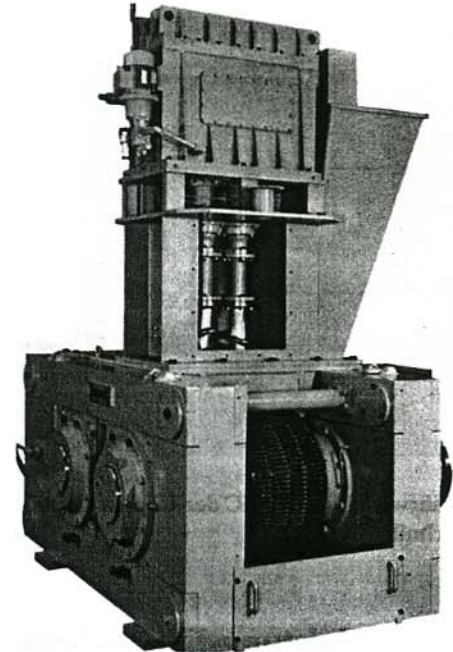
linien der Hosokawa Bepex, Leingarten, und ist für das 1. Quartal 2001 vorgesehen. In umfangreichen Versuchsreihen wurden die Einflussgrößen

- Entlüftung des Pressguts,
- Kinematik der Schülpenzerkleinerung und
- Nachbehandlung der Granulate optimiert.

Die Walzenpressen (Bild), Kompaktoren des Typs MS 600 in schwerer Ausführung (Walzendurchmesser: 1100 mm, Arbeitsbreite: 820 mm), verfügen über eine Gesamtpresskraft von 8000 kN. Zur optimalen Entlüftung wird das Pressgut mit Hilfe von drei vertikalen Vorverdichterschnecken in den Walzenspalt gefördert, in welchem unter hohem Druck die eigentliche Verdichtung erfolgt. Der Schülpendurchsatz jeder Presse liegt bei 100 t/h.

Mit der speziell auf die Kali-Industrie zugeschnittenen neuen Generation von Walzenpressen kann ein Granulat hergestellt werden, das den Erfordernissen des Weltmarktes in allen Belangen entspricht. ▲

**Hosokawa Bepex, Leingarten:
Halle 5.0, Stand D38-E41**



Kompaktor Typ MS 600 - Walzenpressen modernster Bauart von Hosokawa Bepex

Derrick-Hochgeschwindigkeits-Siebmaschinen für anspruchsvolle Klassier- und Entwässerungsaufgaben

Die Derrick Corporation hat sich auf die Herstellung von Hochgeschwindigkeits-Siebmaschinen konzentriert, die sich gegenüber herkömmlichen Bauarten durch eine deutlich höhere Siebflächenbelastung auszeichnen. Durch die Anwendung der speziellen Derrick-Vibrationsmotoren mit Drehzahlen bis zu 3 600 Upm wird eine intensive vertikal-elliptische Zentrifugalbewegung mit kleiner Amplitude erzeugt, die für Klassier- und Entwässerungsaufgaben besonders geeignet ist. Horizontal am Siebrahmen angebrachte Gummi/Feder-Elemente sorgen für eine nahezu vollständige Schwingungsisolierung.

Das moderne, anspruchsvolle, verfahrenstechnisch und konstruktiv ausgewogene Maschinenprinzip in Verbindung mit über fünfzigjähriger Erfahrung in Entwicklung, Konstruktion, Fertigung und Vertrieb spiegelt sich in den aktuellen Maschinenaus-

führungen wider. Derrick besitzt weltweit Betriebserfahrungen aus über 16 000 Siebeinsätzen in der Nassklassierung und Entwässerung sowie in der Trockensiebung. Derrick-Technologien für die Fein- und Feinstklassierung verbunden mit den Derrick-spezifischen Siebdeckkonstruktionen aus Edeltstahlgeweben und aus Polyurethanen eröffnen den Zugang zu einer Vielzahl von Siebprozessen im Bergbau, in der chemischen Industrie, bei der Lebensmittelherstellung und in Anlagen der Grundstoffindustrie. Daneben bietet sich der Einsatz besonders auch in siebschwierigen Bereichen an – wie z.B. in der Abfallwirtschaft, bei Sekundärrohstoffen und auf dem Gebiet der Umwelttechnik. ▲

**Derrick Corporation, Buffalo, N.Y., USA:
Halle 10.0, Stand C22-C23**



Derrick-Siebmaschine Typ A56-168D-4M bei der trockenen Klassierung von Quarzsand

Ausführliche Berichte und Vorankündigungen zu Fachveranstaltungen finden Sie in jeder AT-Ausgabe.

Bitte beachten Sie auch unseren umfangreichen Veranstaltungskalender!