



Abwasserreinigung mit MaxFlow Membranmodulen

Projekt:	Lieferung eines Filtrationscontainers
Bauherr:	Triqua B.V. (Niederlande)
Anwendung:	Filtrationseinheit eines Membranbioreaktors
Kapazität:	Bis zu 315 m ³ /d
Input:	Blanchier- und Waschwässer aus der Gemüseverarbeitung

Daten: Konzeption, Bau und Lieferung eines Filtrationscontainers zur Abtrennung von Biomasse aus dem MBR-Verfahren. Das Abwasser aus der Gemüseverarbeitung wird zunächst in einem Bioreaktor gereinigt. Die Biomasse wird in einem separaten Filtrationscontainer mittels getauchter MaxFlow Membranfiltrationsmodule vom gereinigten Wasser getrennt.

■ Membranmodule MaxFlow	M70-002
■ Anzahl Membranmodule	17 Stück
■ Filtrationsfläche, gesamt	1.190 m ²
■ Porenweite	0,1 µm

