

topagrar.at

16. April 2012

Komponenten für Biogas-Anlagen von Bauer



Biogas sei der Treibstoff für den Weg in eine grüne Energiezukunft. Die nötige Hardware präsentiert die Firma Bauer aus Voitsberg in der Steiermark: Ihre Komponenten für Biogas-Anlagen sollen für einen reibungslosen und effizienten Ablauf der Gewinnung von Strom und Wärme sorgen.

„Die Qualität der Details macht den Erfolg eines gesamten Systems aus“, erklärt der Vertriebsdirektor der Bauer-Gruppe, Heimo Wiesinger in einer Presseaussendung. So bietet die zur Bauer-Gruppe gehörende Firma Eckart mit ihren BioDos-Beschickungsautomaten optimale kundenspezifische Lösungen für die zusätzliche Beimengung von Feststoffen wie Mais, Gras oder Bioabfall in den Fermenter an. Aus einer speziell beschichteten Grundmulde in einer Größe von 10 bis 120 m² werden die Kofermente manuell oder vollautomatisch weiter befördert.

Wesentlich für eine gute Ausbeute an Biogas sei für viele Betreiber ein möglichst homogenes Gemisch in der Anlage. Mit der enormen Rührkraft des Tauchmotorrührwerks MSXH von Bauer könnten dickflüssige Medien wie Gülle oder Maissilage optimal vermengt werden. Die einfache Verstellbarkeit erlaube sowohl ein horizontales als auch ein vertikales Arbeiten sowie ein Heben und Senken des Rührwerks, heißt es weiter.

Speziell auf den Einsatz im Biogasbereich abgestimmt ist die neue Exzentrerschneckenpumpen-Generation Helix von BSA. Deren Leichtlauf-Hohlrotor wird in einem Spezialverfahren im Haus hergestellt und ist absolut bruchfest. Durch die innovative und robuste Bauweise werden außergewöhnliche Leistungen von 5,5 bis 11 kW, maximale Förderhöhen von 30 bis 60 Metern und 15 bis 60 m³/h Förderleistung bei gleichzeitig verlängerter Lebensdauer möglich, so der Hersteller.

Zur Homogenisierung im Endlager kommen Tauchmotorpumpen wie die Bauer/FAN CSPH zum Einsatz. Heimo Wiesinger erklärt: „Wir haben hier ein neues Schneidwerk eingebaut, das verstellbar und einfach zu tauschen ist.“

Bei der Verwertung der Biogasgülle komme der Polyestertankwagen mit einem Tankvolumen von 10.500 bis 24.000 l zum Einsatz. Er punkte mit schlagkräftiger Ausbringung bei gleichzeitiger Bodenschonung dank seines geringen Eigengewichts, so die Firma.

www.bauer-at.com

<http://www.topagrar.at/neu-am-markt/Komponenten-fuer-Biogas-Anlagen-von-Bauer-822353.html>

Melzer PR Group
1010 Wien, Stubenbastei 12
Tel. +43/1/526 89 08-0, Fax +43/1/526 89 08-9
E-Mail: office@melzer-pr.com
www.melzer-pr.com

topagrar.at

16. April 2012

Komponenten für Biogas-Anlagen von Bauer



Biogas sei der Treibstoff für den Weg in eine grüne Energiezukunft. Die nötige Hardware präsentiert die Firma Bauer aus Voitsberg in der Steiermark: Ihre Komponenten für Biogas-Anlagen sollen für einen reibungslosen und effizienten Ablauf der Gewinnung von Strom und Wärme sorgen.

„Die Qualität der Details macht den Erfolg eines gesamten Systems aus“, erklärt der Vertriebsdirektor der Bauer-Gruppe, Heimo Wiesinger in einer Presseaussendung. So bietet die zur Bauer-Gruppe gehörende Firma Eckart mit ihren BioDos-Beschickungsautomaten optimale kundenspezifische Lösungen für die zusätzliche Beimengung von Feststoffen wie Mais, Gras oder Bioabfall in den Fermenter an. Aus einer speziell beschichteten Grundmulde in einer Größe von 10 bis 120 m³ werden die Kofermente manuell oder vollautomatisch weiter befördert.

Wesentlich für eine gute Ausbeute an Biogas sei für viele Betreiber ein möglichst homogenes Gemisch in der Anlage. Mit der enormen Rührkraft des Tauchmotorrührwerks MSXH von Bauer könnten dickflüssige Medien wie Gülle oder Maissilage optimal vermengt werden. Die einfache Verstellbarkeit erlaube sowohl ein horizontales als auch ein vertikales Arbeiten sowie ein Heben und Senken des Rührwerks, heißt es weiter.

Speziell auf den Einsatz im Biogasbereich abgestimmt ist die neue Exzentrerschneckenpumpen-Generation Helix von BSA. Deren Leichtlauf-Hohlrotor wird in einem Spezialverfahren im Haus hergestellt und ist absolut bruchfest. Durch die innovative und robuste Bauweise werden außergewöhnliche Leistungen von 5,5 bis 11 kW, maximale Förderhöhen von 30 bis 60 Metern und 15 bis 60 m³/h Förderleistung bei gleichzeitig verlängerter Lebensdauer möglich, so der Hersteller.

Zur Homogenisierung im Endlager kommen Tauchmotorpumpen wie die Bauer/FAN CSPH zum Einsatz. Heimo Wiesinger erklärt: „Wir haben hier ein neues Schneidwerk eingebaut, das verstellbar und einfach zu tauschen ist.“

Bei der Verwertung der Biogasgülle komme der Polyestertankwagen mit einem Tankvolumen von 10.500 bis 24.000 l zum Einsatz. Er punkte mit schlagkräftiger Ausbringung bei gleichzeitiger Bodenschonung dank seines geringen Eigengewichts, so die Firma.

www.bauer-at.com

<http://www.topagrar.at/neu-am-markt/Komponenten-fuer-Biogas-Anlagen-von-Bauer-822353.html>

Melzer PR Group
1010 Wien, Stubenbastei 12
Tel. +43/1/526 89 08-0, Fax +43/1/526 89 08-9
E-Mail: office@melzer-pr.com
www.melzer-pr.com