

HEAB-Spark-Catcher – HSC-xxx

Brand-Prävention im Absaugprozess



HEAB-Spark-Catcher - HSC-800

Merkmale der Standardausführung:

- ✓ empfohlen für Anwendungen mit erhöhtem Funkenaufkommen (Schweißen, Schneiden)
- ✓ hochwirksamer Vorabscheider, für potentielle Zündquellen und große Staubmengen
- ✓ horizontaler Fliehkraftabscheider mit Drallkörper
- ✓ großer Staubsammelbehälter (60 Liter) mit Folieninliner
- ✓ Integration in bestehende Rohrleitungssysteme von Absauganlagen
- ✓ jederzeit auch nachträglich mit allen Optionen erweiterbar
- ✓ Minimierung eines Brandrisikos in der Filteranlage
- ✓ Reduktion von Folgekosten
- ✓ Erhöhung der Filterstandzeiten in nachgeschalteter Filteranlage
- ✓ Reduzierung des Druckluftverbrauchs

Sie haben Probleme mit Funkenentstehung im Absaugprozess?...

...Wir haben die Lösung!

Der HEAB-Spark-Catcher HSC ist eine Weiterentwicklung des HEAB-Preacoating-Reaktors in Kombination mit einem Zyklonabscheider. Der Einsatz des HSC empfiehlt sich bei Absaugprozessen, bei denen mit einem erhöhten Brandrisiko infolge des Einsaugens potentieller Zündquellen in die Filteranlage zu rechnen ist. Akut ist diese Problematik bei Schweiß- und Schneidprozessen, besonders bei der Verarbeitung von öligen Materialien.

Der HSC scheidet auf rein mechanische Art Zündquellen (Funken, Zigarettenstummel, usw.) mit einer hohen Zuverlässigkeit ab. Somit bietet der HEAB-Spark-Catcher einen hochwirksamen und sehr zuverlässigen Schutz vor Filterbränden.

Neben seiner positiven Eigenschaft als aktiver Brandschutz scheidet der HSC ebenfalls Staubmengen vor der Filteranlage ab (*). Auf diese Weise werden die Filterelemente Ihrer Filteranlage weniger stark belastet! Die Lebensdauer der Filterelemente wird stark erhöht und eine gleichbleibend gute Absaugleistung erzielt. Damit verbunden ist eine Reduktion der Druckluftkosten, da sich die Zeiten zwischen den Filterreinigungsintervallen verlängert.

Durch den Einsatz des HEAB-Spark-Catcher reduzieren Sie hohe Folgekosten, erhöhen die Ausfallsicherheit und Standzeit Ihrer Absauganlage und schützen aktiv die Umwelt durch Vermeidung von Abfall!

Der HSC kann vor jeder Filteranlage in die Rohrleitung integriert werden. Ein nachträglicher Einbau in bestehende Anlagensysteme mit schwierigen absaugtechnischen Bedingungen ist meist möglich.

Der HSC verfügt über einen Staubsammelbehälter. Der Staub wird in einem Folieneinwegsack gesammelt und kann sehr staubarm entnommen und entsorgt werden. Dies kann jederzeit, auch während des Saugprozesses, durch Betätigung des Sperrschiebers/Absperrklappe geschehen.

Zur Erhöhung der Anlagensicherheit und des Komforts kann der HSC mit verschiedenen Optionen (auch nachträglich) ausgestattet werden. Der HSC steht für geringe Betriebs- und Folgekosten bei geringen Serviceaufwendungen. Das System ist in verschiedenen Leistungsgrößen bis 12.500 m³/h verfügbar.

(*) Der Abscheidegrad ist abhängig von der Partikelfraktion und Beschaffenheit.

HEAB-Spark-Catcher – HSC-xxx

Brand-Prävention im Absaugprozess

Weitere Merkmale der Standardausführung:

- ✓ Erhöhung der Ausfallsicherheit und Verfügbarkeit Ihrer Absauganlage
- ✓ solide Stahlausführung/pulverbeschichtet RAL9002/5015, optional verzinkt
- ✓ Made in Germany
- ✓ sehr gutes Preis-/Leistungsverhältnis

Optionale Ausstattungsmerkmale:

- ✓ Füllstandsüberwachung des Staubbehälters
- ✓ Funkendetektion nach dem HSC und im Austragsrohr
- ✓ Brandlöschsystem für Staubsammelbehälter



HEAB-Spark-Catcher - HSC-800 – Staubsammelbehälter mit Folieninliner

Leistungsgrößen:

Volumenstrom - min [m³/h]	Volumenstrom - max [m³/h]
1.000	2.500
2.500	5.000
5.000	7.500
7.500	10.000
10.000	12.000

Kombinationsmöglichkeiten mit:

- ✓ Bestandsanlagen auch anderer Fabrikate
- ✓ Explosionsschutzanlagen
- ✓ Funkenlöchanlagen
- ✓ Precoatinganlagen