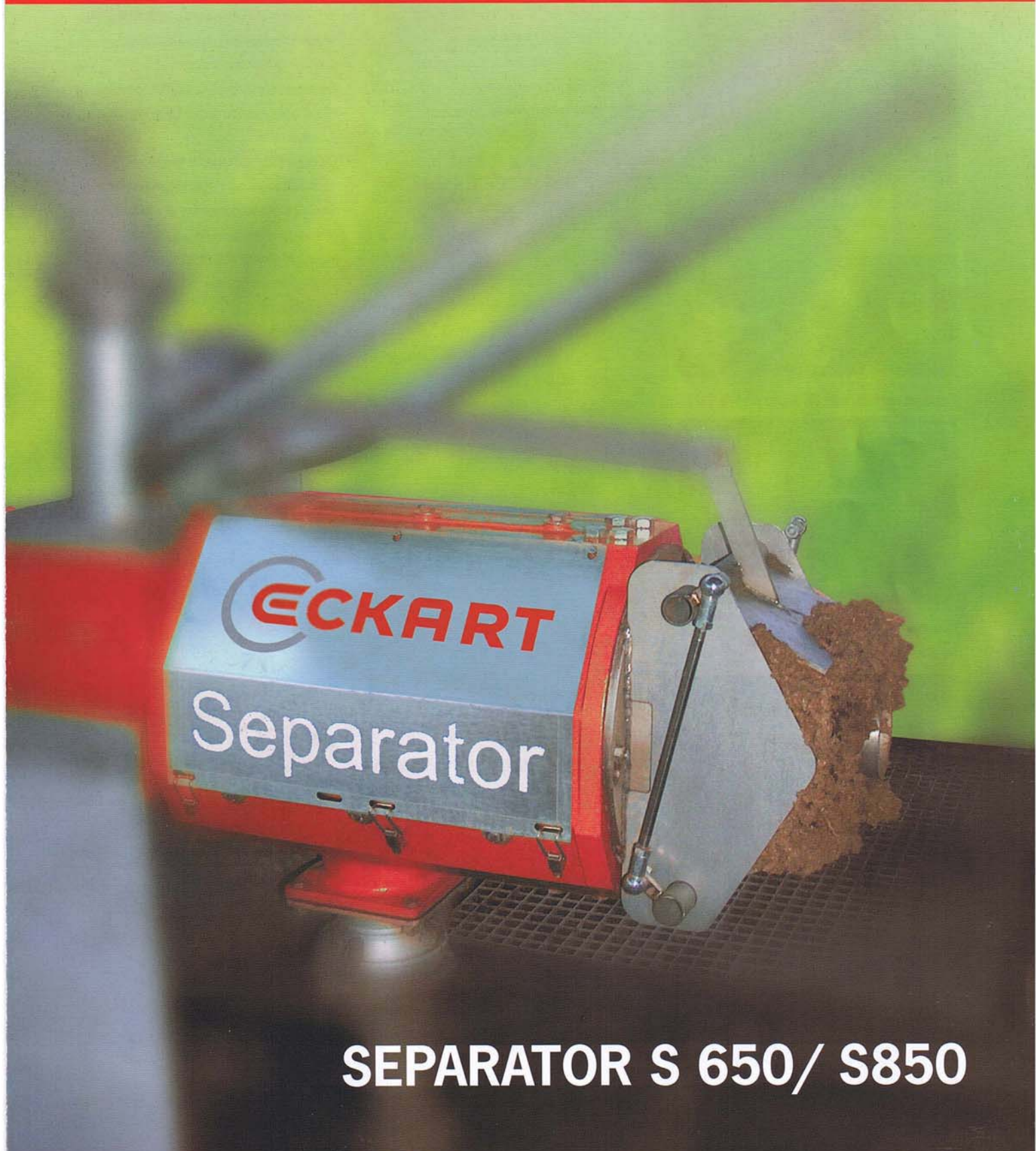




SEPARATOR



SEPARATOR S 650/ S850

Vorhandene Ressourcen sinnvoll nutzen. Mit modernster Technologie



SEPARATOR S 850



Separierter Feststoff als Einstreu



Wiederverwendung separierter Dünngülle für das Spülsystem



Herkömmliche Gülleaufbereitung – ein Problem

Für landwirtschaftliche Betriebe mit hoher Tierkonzentration stellt der enorme Anfall von Gülle ein großes Problem dar. Speziell bei Betrieben mit zu hohem Tierbestand pro Flächeneinheit. Gesetzliche Auflagen verschärfen die Situation.

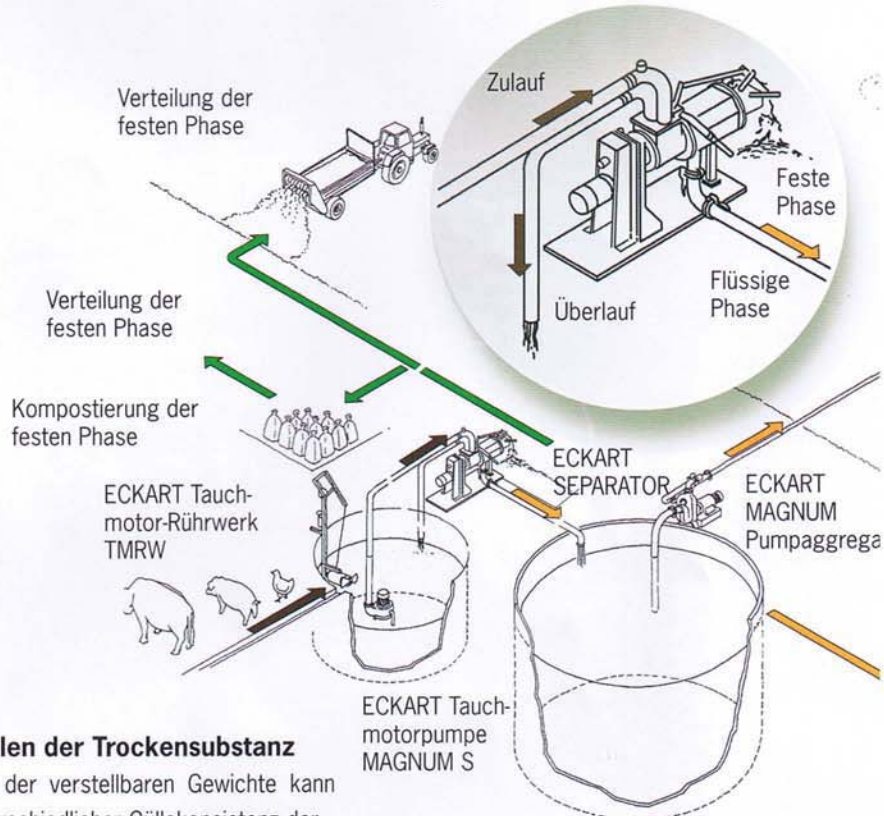
Daher muss die Gülle entsprechend aufbereitet werden. Herkömmliche Systeme, um Gülle entsprechend aufzubereiten, sind sehr zeitaufwendig und arbeitsintensiv, und die Investitionskosten sind enorm.

Die Separierung mit dem ECKART SEPARATOR macht Gülle zu wertvollem Dünger

Die vollautomatische Separierung der Gülle, das heißt die Trennung der Gülle in eine flüssige und eine feste Phase, bringt entscheidende Vorteile. Die verbleibende Dünngülle kann jederzeit, ohne aufwendige Technik zur Homogenisierung, ausgebracht werden. Die geruchlose feste Phase ist problemlos zu lagern.

Flüssige Phase

- Das Güllevolumen reduziert sich um 15 – 30%.
- Daher geringeres Lagervolumen und geringeres Transportaufkommen.
- Separierte Gülle bildet keine Schwimm- und Sinkschichten mehr – kein Rühren vor der Ausbringung erforderlich.
- Durch Feststoff und Kohlestoffentzug ergeben sich weniger Stickstoffverluste (NH_3 , CH_4 , N_2O) während der Lagerung und Ausbringung.
- Deutliche Geruchsminderung.
- Genauere Nährstoffanalyse möglich, daher effizientere Bestimmung des Zeitpunktes der Ausbringung.
- Geringere Nährstoffkonzentration, daher höhere Ausbringmengen pro Hektar als bei Rohgülle.
- Deutlich bessere Bodeninfiltration, weniger Haftung an den Pflanzen, daher schnellere Nährstoffverfügbarkeit und minimale Verätzungsgefahr.
- Längerer Ausbringzeitraum, da Kopfdüngung möglich.
- Einfache, preisgünstige Verteilsysteme.
- Geringerer Energieaufwand beim Pumpen und Fördern.
- Starke Reduzierung der Unkrautsamen in der flüssigen Phase (besonders Ampfer).



Einstellen der Trockensubstanz

Anhand der verstellbaren Gewichte kann bei unterschiedlicher Güllekonsistenz der gewünschte Trockensubstanzgehalt (bis 35%) der festen Phase eingestellt werden.

Feste Phase

- Selbstkompostierend, geruchlos und stapelbar.
- Der hohe Feststoffanteil erlaubt eine Lagerung ohne besondere Vorkehrungen.
- Verbesserung der Bodenstruktur und Erhöhung des Humusanteiles.
- Bei einem TS Gehalt von 30% und darüber ist eine Kompostierung ohne weiteres im Freien möglich.
- Auch außerhalb der landwirtschaftlichen Nutzflächen einsetzbar, dort wo Nährstoffbedarf besteht.
- Leicht zu transportieren und zu vermarkten.
- Wiederverwertung als Einstreu.

Hohe Wirtschaftlichkeit

Speziell für Betriebe mit hohem Tierbestand und geringer Ausbringfläche ist die Separierung der Gülle ideal. Die Lagerkapazität der Gülle verringert sich um bis zu 30%. Der gezielte Einsatz der Nährstoffe aus der flüssigen und festen Phase ermöglicht eine Einsparung an Mineraldünger. Durch den Verkauf der Feststoffe, zum Beispiel an Kleingärtner oder als Kompostgrundlage für Gartenbaubetrieb, kann ein zusätzlicher Gewinn erzielt werden.

Verteilung der flüssigen Phase mittels BAUER RAINSTAR mit Auslegerstativ



Verteilung der flüssigen Phase mittels ECKART Schleppschlauchverteiler

Starke Durchsatzleistung

Durchsatzleistung von Rohgülle

Separator	S 650	S 850
Rindergülle bis m ³ /h	20	30
Schweinegülle bis m ³ /h	25	35
Hühnergülle bis m ³ /h	10	15

Die Durchsatzleistung variiert in Abhängigkeit von Alter, Trockensubstanzgehalt und Konsistenz der Rohgülle.

Aufteilung der Rohgülle (= 100%)

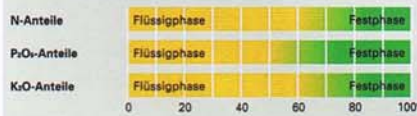


Flüssige Phase 70 – 85%
Dünnflüssig, optimal zur Ausbringung über Rohr- und Schlauchsysteme

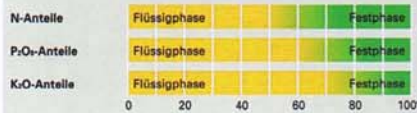
Feste Phase 15 – 30%
Geruchlos, einfach zu lagern, kann als Dünger oder Kompost verkauft werden

Nährstoff-Aufteilung durch die Separierung

Gesamte Rohgülle Schweine (= 100%)



Gesamte Rohgülle Rinder (= 100%)



Die Abscheideleistungen der Nährstoffe variieren mit dem TS-Gehalt in der Rohgülle und dem TS-Gehalt in der festen Phase.

Siebgrößen

Beim SEPARATOR stehen vier verschiedene Siebgrößen zur Auswahl. Der erzielte Abscheidegrad ist auch von der Siebgröße abhängig.



Große seitliche Öffnungen

für die Kontrolle und Reinigung des Siebes.



Lieferumfang

- Schnecke aus rostfreiem Stahl mit Panzerung
- Spalt-Siebzylinder aus rostfreiem Stahl (S 850: 2 Siebe in Reihe angeordnet)
- Spaltenbreite wahlweise mit 0,3 - 0,5 - 0,75 bzw. 1,0 mm möglich
- Separatorgehäuse aus Grauguss, mit seitlichen Öffnungen zur leichten Reinigung
- Austrittsklappen mit Gewichtsregulierung, rostfrei
- Befestigungsrahmen für Montage auf Boden bzw. fahrbarer Untersatz, rostfrei
- Einlauf-T-Stück
- Auslaufstutzen mit Vierkantflansch (S 850: 2x)
- Getriebemotor 5,5 kW, 220 V/400 V/690 V, 50 Hz (60 Hz)



ECKART SEPARATOR S 650



ECKART SEPARATOR S 850

Der ECKART SEPARATOR setzt auch im industriellen Einsatz neue Maßstäbe

Durch die hohe Qualität in der Verarbeitung und im Material, und die enorme Leistungsstärke finden sich für den SEPARATOR auch im industriellen Bereich nahezu unbegrenzte Einsatzmöglichkeiten. Zum Beispiel:

- **Lebensmittelindustrie**
Separierung von Gemüseabfällen
- **Schlachtbetriebe**
Separierung von Panseninhalten
- **Pharmaindustrie**
Separierung von Mohnbrei
- **Biogasanlagen**
Separierung vor oder nach der Fermentierung
- **Brennereien**

Die Vorteile

- Wesentliche Reduktion des Abfallvolumens
- Entsorgung der flüssigen Phase in das Kanalnetz möglich
- Minimale Geruchsbildung
- Wiederverwertung der festen Phase als Viehfutter oder Dünger



Ihr Fachhändler:



Eckart Maschinenbau GmbH
Urlading 25
D-94571 Schaufling
Telefon + 49 9904 81104-0
Telefax + 49 9904 81104-55
info@eckart-maschinenbau.de
www.eckart-maschinenbau.de