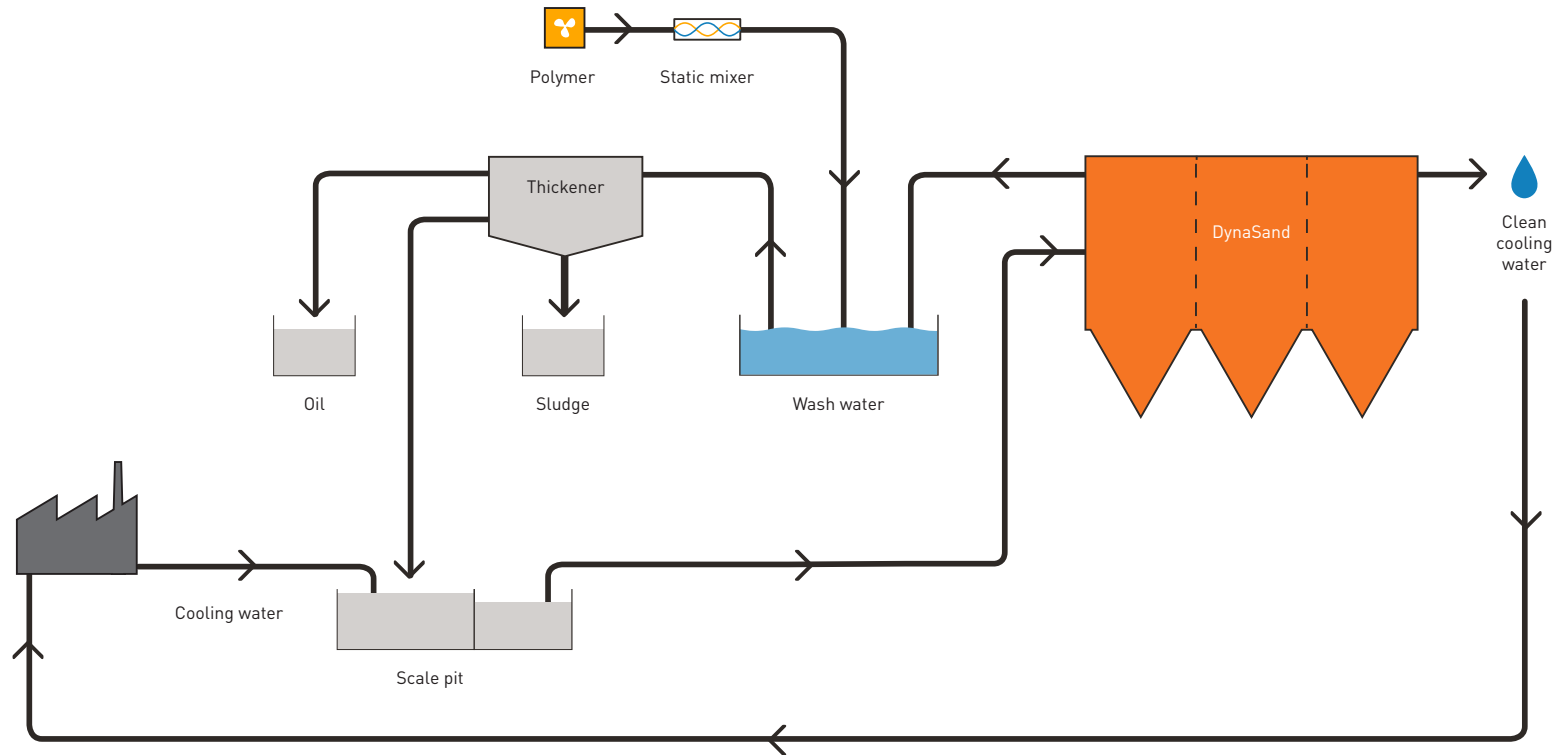


SEPARATION AV GLÖDSKAL

FÄRRE FILTER OCH LÄGRE KOSTNADER



När stål tillverkas bildas glödskal. Glödskal är en tunn oxidbeläggning som uppkommer när stål varmvalsas. När stålet kyls ner med vatten under valsningsprocessen bryts glödskal loss. Kylvattnet återanvänds om och om igen, vilket innebär att partiklar i form av glödskal och oljerester måste avskiljas. Ofta innehåller glödskalet även värdefulla legeringsämnen som till exempel volfram, vanadin och molybden vilket är starka incitament för att återvinna det separerade materialet.

Färre filter och lägre kostnader

När du separerar hårda material som glödskal kan den kontinuerliga sandrörelsen i DynaSand komma till sin fulla rätt, dels för att den klarar av en mycket hög ackumulering av glödskal men även eftersom att du får utmärkta avskiljningsgrader vid mycket höga flödesbelastningar. Det här medför färre filter samt låga investerings- och driftskostnader.

På den här applikationen brukar flödesbelastningarna på DynaSand-filter ligga på 20-30 m/h. Halterna av glödskal som behandlas uppgår ofta

till hela 400 mg/l. Dessutom är processen relativt okänslig för oljeemulsioner och separerar även dessa mycket effektivt.

Du kan använda en lamell för att ta hand om tvättvattnet från DynaSand, eller en Sala-förtjockare med belastningen 2m/h. På förtjockaren doseras polymer.

Vår processlösning för glödskal är väl beprövad och har under de senaste 20 åren installerats på mer än 150 stålverk.

Inkommande värden:

SS: <400 mg/l

Olja: <50 mg/l

Utgående värden:

<10mg/l

<5 mg/l

Exempel: Oxelösunds stålverk, Sverige

Produktion: ca 10,000 ton stål

Kylvattenflöde: ca 1120 m³/h

Total Lamellsedimenteringsyta: 760m²

Antal filter: 20st, total filteryta 100m²

Temperatur: 25-30°C

Inkommande värden:

SS: 30-100 mg/l

Olja: 5-15 mg/l

Utgående värden:

>10mg/l

<2 mg/l