

Bestehende Pumpwerke, aber trotzdem Geruchsprobleme?



**Belüftungs- und
Nachblasstationen
schaffen Abhilfe!**



Das Problem:

Bei langen Verweilzeiten des Abwassers in Druckleitungen kommt es zur Fäulnisbildung (Schwefelwasserstoff).

Die Folgen:

- Es stinkt aus den Schächten.
- Schächte und andere Betonteile korrodieren.

Die Lösung:

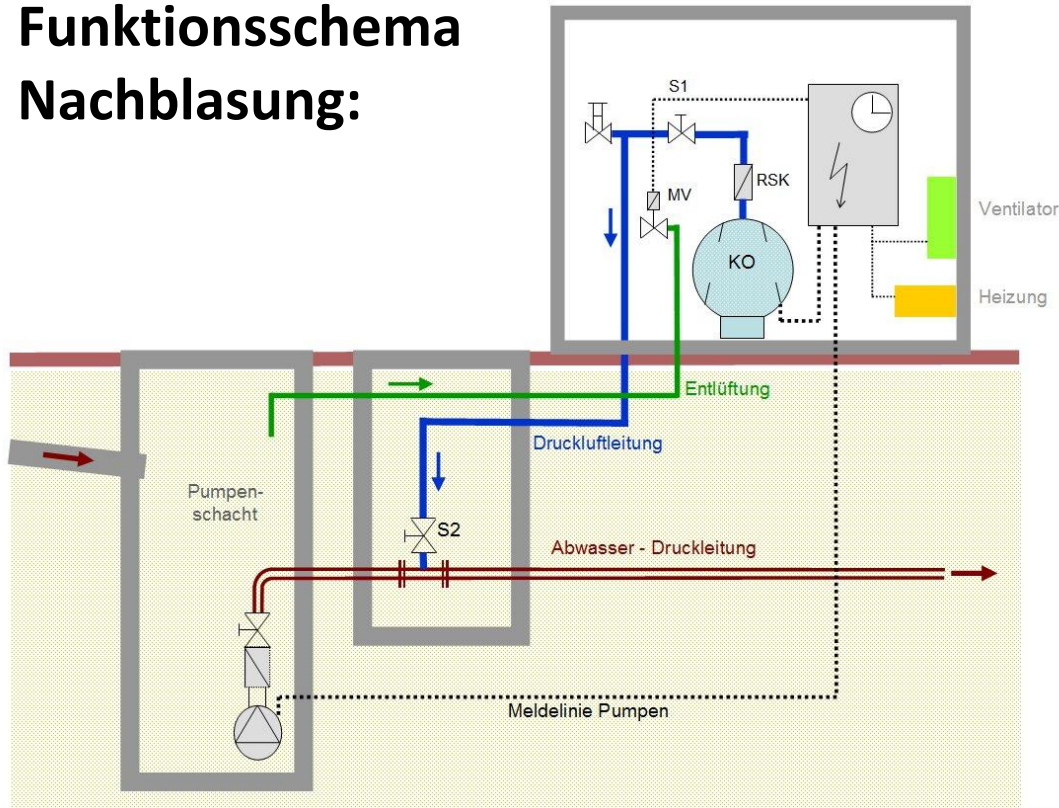
- Das Abwasser muss aerob bleiben, sodass es zu keiner Schwefelwasserstoffbildung kommen kann.
- Die Leitung muss regelmäßig entleert werden.



Zu diesem Zweck wurden die Belüftungs- und Nachblasstationen, System hoelscher-technic, entwickelt...



Funktionsschema Nachblasung:



Die Station hat 2 Funktionen:

- Belüftung des Abwassers in der Druckleitung
- Nachblasung (Entleerung) der Druckleitung



Die Standardausführung:

- Optimal dimensionierter Betongeräteschrank
- Be- und Entlüftung mit Lüftungsgitter
- Druckerzeugung mit Kolben- oder Schraubenkompressoren
- Schallschutz und Wärmedämmung mit Noppenschaumstoff
- Frostschutz mit Heizlüfter und Thermostat
- Schaltschrank mit Regelung über digitale Einschaltuhr
- Leistungsklassen von 1,0 kW bis 7,0 kW
Sonderausführungen über 20 kW realisierbar



Begehbarer Betongeräteschrank

Druckabhängige Nachblasung

- Zusätzlich zur standardmäßigen Zeitsteuerung
- Drucküberwachung in der Druckleitung
- Steigerung der Effizienz
(Dauer der Nachblasung steuerbar)
- Notwendige Spülungen der Druckrohrleitung zum richtigen Zeitpunkt
- **Druckrohrleitungsprüfung** jederzeit und problemlos möglich (inkl. Protokollausgabe)

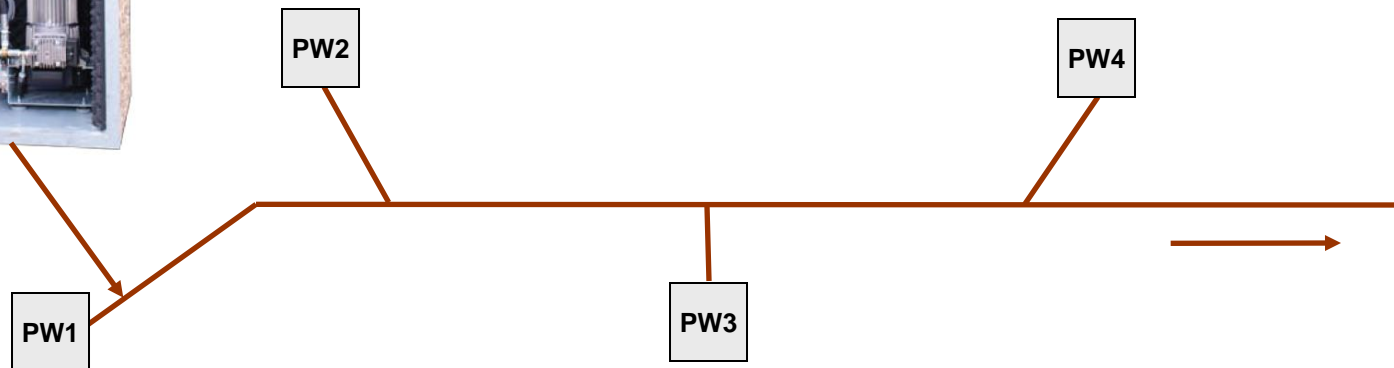


Die Komplettlösung:



Tauchmotorpumpstationen mit Nachblasstation

- bei geringer Fördermenge und langer Druckleitung (zB Kleindruckentwässerungen)



- Patentrechtlich geschützte Kompaktanlage zur Kostenoptimierung
- Schlüsselfertige Anlage – vormontiert und anschlussfertig zur Baustelle geliefert