

ProMinent und ProMaqua auf der IFAT ENTSORGA 2010 in München

Wir regeln das

Heidelberg, Juli 2010. Die weltweit agierende ProMinent-Gruppe präsentiert sich auf der diesjährigen IFAT als globaler Lösungsanbieter für die Wasseraufbereitung. Der Slogan „Wir regeln das“ verdeutlicht, dass ProMinent mehr als „nur“ Dosierpumpen entwickelt und fertigt. Dies beweist das Heidelberger Unternehmen durch seine Kompetenz in den Bereichen „Filtrieren, Desinfizieren, Oxidieren, sowie Messen und Regeln“ vom 13. bis 17. September 2010 auf dem Messegelände in München. Mit seinen Komponenten, Systemen und Technologien setzt der Hersteller in Halle A3 Stand 425/526 Akzente zur effizienten, umweltschonenden und nachhaltigen Aufbereitung von Trink- und Abwasser sowie in der Rauchgasreinigung.

Besondere Highlights sind auf der IFAT 2010, die vom 13. bis 17. September 2010 auf dem Messegelände in München stattfindet, Dosierstationen und Wasseraufbereitungsverfahren mit übergeordnetem Multikanal Mess- und Regelsystem Dulcomarin Disinfection Controller, Polymeransetzstationen, Big-Bag-Entleerstationen, Mehrfachschneckendosierer, Schlauchpumpen mit kleinen, mittleren und hohen Förderleistungen, sowie Schwerkraftfiltern zur Reinigung von Trink- und Abwasser vervollständigen das Produktportfolio für den Trink- und Abwasserbereich.

Online-Messen und Echtzeit-Regeln schont die Umwelt

Selektive, exakte Messwerte der Dulcotest Sensoren sorgen in Kombination mit Dulcometer Mess- und Regel-Geräten für eine zuverlässige, kontinuierliche Überwachung und Steuerung.

Presse Information

IFAT
ENTSORGA
2010 in
München
13. bis 17.
September
2010
Halle A3
Stand
425/526

Durch die genaue Dosierung unter Einhaltung gesetzlich vorgeschriebener Grenzwerte gelangen die notwendigen Chemikalien oder Desinfektionsmittel zur richtigen Zeit und in der richtigen Menge in die Prozesse. Die Umwelt wird durch den auf ein Minimum reduzierten Chemikalienverbrauch geschont.

Flexible standardisierte und individuelle Lösungen

Bei der Abwasseraufbereitung lassen sich ebenfalls erhebliche Einsparungen realisieren. Beispielsweise können anfallende Schlammmasse durch Zugabe von Flockungshilfsmittel wirtschaftlich entwässert werden. Diese werden mit Polymeransetz- und Dosieranlagen der Baureihe Ultromat und PolyRex zu optimal auf den Prozess abgestimmten Lösung aufbereitet. Neue Versionen des Ultromaten sind mit der SPS-Steuerung Siematic S7 ausgestattet. Die Drehzahl der in der Anlage eingesetzten Antriebe lässt sich auf diese Weise energiesparend über Frequenzumrichter regeln.

Für viskose und abrasive Medien

Im Bereich Schlauchpumpen ergänzt ProMinent sein Pumpenportfolio für niedrige, mittlere und hohe Förderleistungen. Durch den großen Förderleistungsbereich von 17 bis 25.000 l/h. Wesentliche Vorteile, die die Schlauchpumpen bieten, sind eine schonende Förderung, die Fähigkeit trocken anzusaugen sowie die Förderung von viskosen und abrasiven Medien.

Staubfrei

Einsatz findet die Entleer- und Dosierstation speziell in der Abwasserwirtschaft: in der Schlämmenwässerung und bei der energetischen Verwertung von Klärschlämmen in Verbrennungsanlagen. Hier kann die Big-Bag Entleerstation beispielsweise, ausgerüstet mit einer Dosierausrüstung für den staubfreien, pneumatischen Transport von Kalk für die Rauchgasreinigung dienen.

Schwerkraftfilter

Neu im Produktportfolio sind auch Schwerkraftfilter, die den

Fest- und Schwebstoffanteil des Abwassers auf 5 bis 10 mg/l reduzieren. Je nach Ausführung sind die Schwerkraftfilter für einen Durchsatz von bis zu 1200 m³/h geeignet.

Resumee

Mit aufeinander abgestimmten Komponenten und Anlagen gewährleistet ProMinent wirtschaftliche und umweltschonende Komplettlösungen zur Aufbereitung und Desinfektion von Trink- und Abwasser sowie zur Rauchgasreinigung. Anwender profitieren auf mehrfache Weise. Sie erhalten technologieunabhängige, innovative Systeme, die Sicherheit und Umweltschutz mit Effizienz und Nachhaltigkeit vereinen.

Anschläge: ca. 3.800

*Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:
ProMinent Dosiertechnik GmbH, Michael Birmelin,
Im Schuhmachergewann 5-11, 69123 Heidelberg,
Tel. +49 6221 842-270, Fax +49 6221 842-432,
eMail: m.birmelin@prominent.de*

Über ein Belegexemplar würden wir uns freuen.

Die ProMinent-Gruppe:

ProMinent ist der zuverlässige Lösungspartner für die Wasseraufbereitung sowie Hersteller von Komponenten und Systemen im gesamten Umfeld der Fluid-Dosiertechnik. Hauptsitz der Unternehmensgruppe ist Heidelberg. Die ProMinent-Gruppe ist ein mittelständisches Familienunternehmen, das mit 2.079 Mitarbeitern in 2009 einen Umsatz von 309,5 Millionen Euro erwirtschaftete. 55 eigene Vertriebs- und Servicegesellschaften sowie Vertretungen in mehr als 60 Ländern garantieren weltweiten Service und Verfügbarkeit. In 2010 feiert ProMinent sein 50 jähriges Bestehen.

Im Geschäftsbereich Chemical Fluid Handling werden Komponenten und Komplettlösungen für Lagerung, Transfer, Dosierung und Neutralisation flüssiger Chemikalien entwickelt, gefertigt und vertrieben. Zum Einsatz kommen dabei Chemikalienvorratsbehälter, Transferpumpen, Dosierpumpen, Mess-, Regel- und Sensor-Technologie, komplette Dosiersysteme sowie Polymeransetzstationen. Im Mittelpunkt steht dabei das Thema „Dosieren“.

Das Tochterunternehmen ProMaqua GmbH ist auf folgende Bereiche fokussiert: Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie, Trinkwasserversorgung, Pool- und Wellnessindustrie, Hotels, sowie Kühlwassertdesinfektion und Legionellenbekämpfung. Angeboten werden komplette Systemlösungen für die Wasseraufbereitung. Im Mittelpunkt steht dabei das Thema „Hygiene/Desinfektion“. Das Produktprogramm umfasst Chlordioxidanlagen, Salzelektrolyseanlagen, UV-Anlagen, Ozonanlagen und Membranfiltrationsanlagen sowie Mess-, Regel- und Dosiertechnik