



## DIOX-A 10K CHLORDIOXID-BEREITUNGSANLAGE

### WALLACE & TIERNAN® PROZESSTECHNIK

Die Chlordioxid-Anlage DIOX-A 10K gibt es in vier Größen bis zu 10 kg/h Chlordioxid. Sie erzeugt Chlordioxid nach dem Chlorit-/Salzsäureverfahren. Dabei kommen konzentrierte Lösungen von Natriumchlorit (24,5 % NaClO<sub>2</sub>) und Salzsäure (30 - 38 % HCl) zum Einsatz. Es wird eine wässrige Chlordioxid-Lösung bereit und in einen Produktbehälter geleitet. Die Konzentration ist im Bereich von 1,5 bis 3,0 g/l (DIOX-A 10K: 2,0 bis 3,0 g/l) einstellbar. Eine interne Prozessregelung hält dabei die gewünschte Konzentration der Stammlösung konstant.

Die Bereitungsanlage DIOX-A 10K bietet alle Vorteile von Chlordioxid und zeichnet sich durch Sicherheit und Effizienz aus. Das starke Desinfektionsmittel beugt der Bildung von Trihalogenmethanen vor (THM) und reagiert nicht mit Ammonium, um weniger aktive Chloramine zu bilden. Die Bereitungsanlage DIOX-A 10K ist dafür bekannt, Chlorphenole effektiv zu eliminieren, anorganische Verbindungen wie Eisen und Mangan zu oxidieren und mit Erfolg Geruch, Geschmack und Farbe zu entfernen. Es lässt sich effektiv gegen die Bildung von Biofilmen einsetzen, wirkt außerdem gegen Viren, Bakterien, Einzeller und Zysten, einschließlich Legionellen.

### EINSATZGEBIETE

- **Trinkwasser:** Desinfektion, Beseitigung von Geruchs- und Geschmacksstoffen, Bekämpfung von Legionellen, Netzschutzchlorung, insbesondere bei weit verzweigten Rohrnetzen, Oxidation von Wasserinhaltsstoffen
- **Industrie:** Desinfektion von Prozess- und Produktwasser, Behandlung von Kühlwasser
- **Abwasser:** Desinfektion und Desodorierung

### Vorteile:

- Eigensicherer Betrieb durch Doppelinjektor zur Chemikalienansaugung
- Überwachung der Temperatur und der Gasphasen-Absaugung im Produktbehälter
- Hohe Genauigkeit durch V-Düsen-Regelung der Ausgangsstoffe
- Intuitives bedienungsfreundliches Farb-Touchpanel
- Weitreichende Anbindungsmöglichkeiten

## ARBEITSWEISE

Die Ausgangschemikalien Salzsäure und Natriumchlorid werden gleichzeitig mittels eines gemeinsamen Injektors volumenstromgeregelt angesaugt, mit Wasser verdünnt und zusammengeführt. Durch diese eigensichere Betriebsweise können die konzentrierten Chemikalien nicht unverdünnt gemischt werden und reagieren. Durch die volumenstromgeregelte Ansaugung haben Niveauschwankungen in den Behältern der Ausgangschemikalien keinen Einfluss auf den Prozess. Auf aufwändige Umfülleinrichtungen kann verzichtet werden. Ein nach DVGW W 624 ausgelegter Reaktionsbehälter gewährleistet eine maximale Umsetzung zu Chlordioxid. Durch den konstanten Zulauf in den Reaktor wird stets

eine gleichbleibend hohe Qualität der bereiteten Lösung erreicht. Die Bereitungsanlage arbeitet diskontinuierlich in Abhängigkeit vom Füllstand eines externen Vorratsbehälters. Während des Füllvorganges wird das dabei verdrängte Luft-Gas-Gemisch über einen Gasphasen-Absauginjektor abgesaugt. Aus Sicherheitsgründen wird die Gasphase im Produktbehälter permanent temperaturüberwacht.

Die Chlordioxid-Anlage steht optional mit einer integrierten Druckerhöhungspumpe zur Verfügung. Alle Stoffströme werden kontinuierlich erfasst und können am Touchpanel angezeigt werden. Die Steuerung überwacht und regelt den Bereitungsvorgang kontinuierlich.

Chlordioxid-Bereitungsleistung	1000 g/h	2500 g/h	5000 g/h	10 kg/h*
Durchfluss Natriumchlorit-Lösung	6,6 l/h	16,5 l/h	33 l/h	66 l/h
Durchfluss Salzsäure-Lösung	6,6 l/h	16,5 l/h	33 l/h	66 l/h
Gewicht (ohne/mit Druckerhöhungspumpe)	190 / 240 kg	190 / 240 kg	190 / 240 kg	200 kg

\*NUR OHNE DRUCKERHÖHUNGSPUMPE

## TECHNISCHE DATEN

### Netzanschluss (ohne Druckerhöhungspumpe)

1/N/PE AC 230 V 50 Hz

### Netzanschluss (mit Druckerhöhungspumpe)

3/N/PE AC 400/230 V 50 Hz

### Anschlussleistung (ohne/mit Druckerhöhungspumpe):

ca. 0,3 kVA/4,1 kVA

### Vorsicherung max. (ohne Druckerhöhungspumpe):

1 x 20 A

### Vorsicherung max. (mit Druckerhöhungspumpe) :

3 x 20 A

Schutzart: IP 54

Abmessungen (B x H x T): 1350 x 1880 x 790 mm

### Sicherheitseinrichtungen:

Absperrarmatur für Betriebswasserzufuhr, Abschalten bei Spannungsausfall, kritischen Störungen wie Leckage, Produktbehälter übertoll, Überwachung von Temperatur und Gasphasen-Absaugung im Produktbehälter



Auf der Weide 10, 89312 Günzburg, Deutschland

+49 (8221) 904-0 wtger@evoqua.com [www.evoqua.com](http://www.evoqua.com)

Wallace & Tiernan ist in manchen Ländern eine Marke von Evoqua, seinen Tochtergesellschaften oder verbundenen Unternehmen.

Alle Informationen in diesem Dokument gelten als zuverlässig und entsprechen anerkannten Technikstandards. Für die Vollständigkeit dieser Informationen übernimmt Evoqua keine Gewähr. Nutzer sind selbst für die Prüfung individueller Produkteignung für bestimmte Anwendungen verantwortlich. Evoqua übernimmt keinerlei Haftung für besondere, bzw. unmittelbare Schäden oder Folgeschäden, die aus Verkauf, Wiederverkauf oder Missbrauch ihrer Produkte entstehen.

© 2017 Evoqua Water Technologies GmbH Änderungen vorbehalten. WT.085.215.000.DD.PS.0217

#### Wallace & Tiernan® Produkte weltweit

**Australien**  
+61 3 8720 6597  
info.au@evoqua.com

**China**  
+86 21 6057 7247  
sales.cn@evoqua.com

**Deutschland**  
+49 8221 9040  
wtger@evoqua.com

**Frankreich**  
+33 1 41 15 92 20  
wtfra@evoqua.com

**Großbritannien**  
+44 300 124 0500  
info.uk@evoqua.com

**Kanada**  
+1 905 944 2800  
wtoc.can@evoqua.com

**Singapur**  
+65 6830 7165  
sales.sg@evoqua.com

**USA**  
+1 856 507 9000  
wt.us@evoqua.com