

Sonderabfallverbrennungsanlage ABRG ARNOLDSTEIN

Auftraggeber

ABRG Asamer-Becker-Recycling GmbH

Endkunde

ABRG Asamer-Becker-Recycling GmbH

Ort

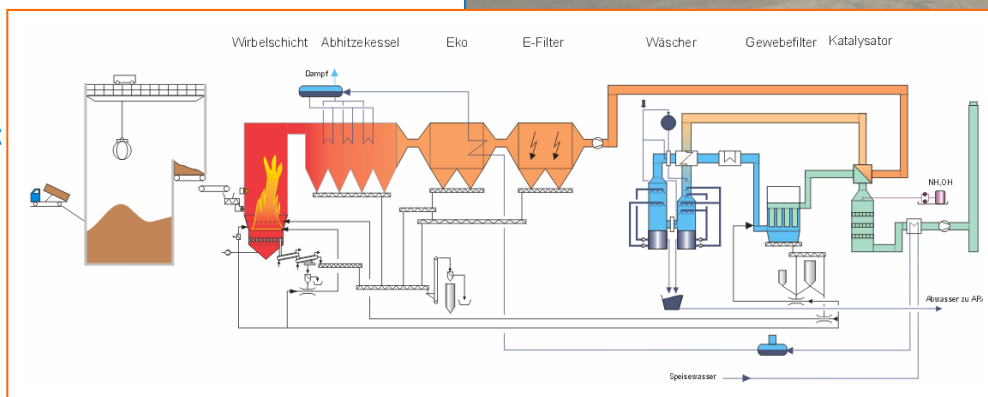
9601 Arnoldstein

Land

Österreich

Bearbeitungszeit

2000-2001



Projektbeschreibung:

- ✓ Wirbelschichtfeuerung für gefährliche und nicht gefährliche Abfälle
- ✓ Umbau der Feuerung und Kessel
- ✓ Neuerrichtung der Abgasreinigung

Leistung:

- ✓ 6 MW Brennstoffwärmeleistung
- ✓ Abgasemissionen nach LRG
- ✓ Gesamtkapazität: 30.000 t/a

Anlagenkonzept:

- ✓ Feuerung: stationäre Wirbelschicht mit Abhitzeessel
- ✓ Rauchgasreinigung: Elektrofilter, zweistufige Nasswäsche mit NaOH-Wäscher, Flugstromadsorber und katalytische Rauchgasreinigungsanlage in Reingasschaltung
- ✓ Zentrale Abwasserreinigungsanlage

Leistungen TBU:

- ✓ Gesamtkonzept, Behördenengineering
- ✓ Basic und Detail Engineering
- ✓ Produktions- und Montageaufsicht
- ✓ Inbetriebsetzung der Gesamtanlage mit eigenem Know-how für Feuerung and Abgasreinigung