

Aktivkoks ABRG ARNOLDSTEIN

Auftraggeber

ABRG Asamer-
Becker-Recycling GmbH

Endkunde

ABRG Asamer-
Becker-Recycling GmbH

Ort

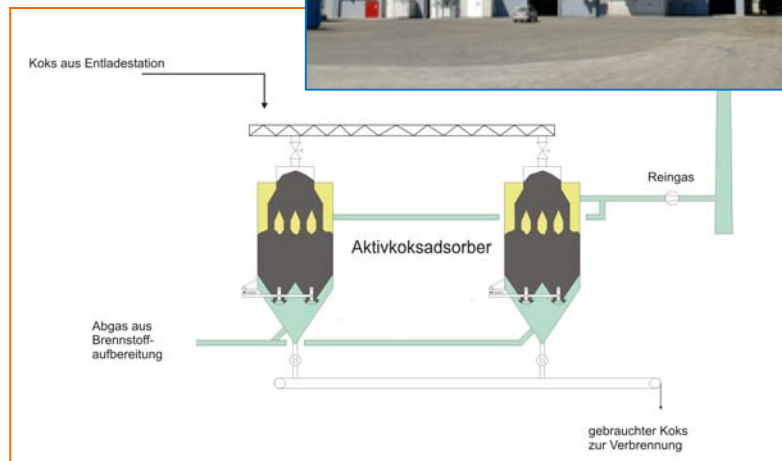
9601 Arnoldstein

Land

Österreich

Bearbeitungszeit

2001-2002



Projektbeschreibung:

- ✓ Entwicklung vom Abluftkonzept einer Aufbereitungsanlage für gefährliche Abfälle
- ✓ Einleitung von belasteter Abluft in die Feuerung und Adsorption von im wesentlichen organischen Schadstoffen

Hauptauslegungsdaten:

- ✓ Rauchgasmenge: 6000 Nm³/h

Leistungen TBU:

- ✓ Errichtung einer Versuchsanlage für Adsorptionsanlage
- ✓ Auf Basis der Daten der Versuchsanlage Erstellung des Basic- und Detail-Engineering
- ✓ Abwicklung und Inbetriebsetzung gemeinsam mit Personal des Kunden