

BEKOSPLIT®

ระบบบำบัดกลิ่นขั้น

ราคาประหยัด

และเป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม



น้ำมันหนึ่งลิตรอาจทำให้ น้ำปนเปื้อนได้ถึง 1,000,000 ลิตร

มีเหตุผลหลายประการที่ทำให้กฎหมายกำหนดให้ต้องมีการบำบัดและจัดการกับอิมัลชันและน้ำเสีย ซึ่งอยู่ในรูปแบบของสารควบแน่นหรือสิ่งตกค้างทางด้านอุตสาหกรรม ในกระบวนการผลิตต่างๆ อย่างมีอาชีพ ด้วยความรับผิดชอบและอย่างปลอดภัย

สำหรับบริษัทและผู้จัดการของบริษัทต่างๆ แล้ว การปกป้องสิ่งแวดล้อมและทรัพยากรธรรมชาติเป็นสิ่งที่จะต้องนำมาซึ่งประสิทธิภาพทางด้านค่าใช้จ่าย



ดังนั้น จึงต้องมีการตัดสินใจในเรื่องนี้

- ควรให้บริษัทที่มีความเชี่ยวชาญเข้าเก็บรวบรวมของเสียตกค้างดังกล่าวเพื่อนำไปกำจัดทิ้ง หรือจะทำการบำบัดโดยตรงภายในโรงงาน? การกำจัดทิ้งโดยบริษัทภายนอกเป็นทางเลือกที่ไม่น่าจะยั่งยืน การบำบัดในโรงงานด้วยเทคโนโลยีที่ทันสมัยเป็นวิธีการที่มีข้อดีทั้งในเรื่องค่าใช้จ่ายและการปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อม
- ระบบแยกน้ำและน้ำมันจะสามารถใช้งานได้อย่างเพียงพอหรือไม่ หรือจำเป็นต้องใช้โรงแยก? อิมัลชันที่มีความเสถียรซึ่งมักเกิดขึ้นกับสารควบแน่นของอากาศอัดหรือน้ำเสียจากกระบวนการผลิตจะไม่สามารถบำบัดได้อย่างเหมาะสมด้วยการใช้ระบบซึ่งทำงานโดยใช้หลักการของการคัดแยกด้วยแรงโน้มถ่วงเพียงอย่างเดียว ในกรณีดังกล่าว การใช้เครื่องแยกเฉพาะได้รับการพิสูจน์แล้วว่าเป็นทางเลือกที่ถูกต้อง
- เครื่องแยกแบบใดจึงจะเป็นแบบที่ดีที่สุด? **BEKOSPLIT®** เป็นเครื่องแยกที่ผ่านการพิสูจน์ผลสำเร็จมาแล้ว และใช้งานมาอย่างยาวนานในหลายประเทศ เป็นเครื่องแยกที่ให้ข้อดีที่ยากจะหาในระบบใดเทียบได้ ไม่ว่าจะเป็นประสิทธิภาพและความเชื่อถือได้ไปจนถึงความคุ้มค่า

+1:

+2:

+3:

+4:

+5:



เครื่องแยกสารควบแน่นในอากาศอัด ที่ขายนดีที่สุด

ประหยัดทั้งในด้านราคา การใช้งาน และการบำรุงรักษา

ระบบบำบัดอิมัลชันที่เชื่อถือได้ และเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม

ปลอดภัยและขายนดีการใช้งาน

ได้รับการรับรองให้ใช้งานกับ สารควบแน่นในระบบอัดอากาศได้

BEKOSPLIT® - แยกอิมัลชัน น้ำ/น้ำมัน

ได้อย่างมีประสิทธิภาพ

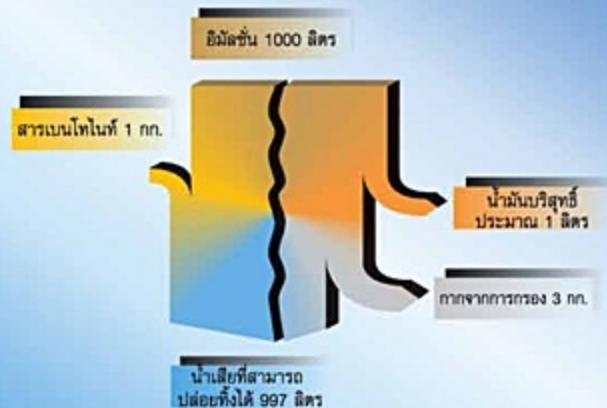
เครื่องแยกเป็นสิ่งที่ไม่ได้ในการใช้งาน ในระบบอากาศอัด เครื่องแยก BEKOSPLIT® จะช่วยทำความสะอาดสารควบแน่นที่มีอิมัลชันซึ่งเกิดขึ้นภายใต้สภาพแวดล้อมในกระบวนการผลิตที่ไม่เหมาะสม หรือในการใช้งานสารหล่อลื่นกับระบบอัดอากาศบางประเภท

นอกเหนือจากการบำบัดสารควบแน่นในอากาศอัดแล้ว BEKOSPLIT® ยังเหมาะกับการบำบัดน้ำเสียจากอุตสาหกรรมซึ่งมีน้ำมันปนเปื้อนในแบบอื่นๆ อีกด้วย: สิ่งเจือปนที่เป็นอินทรีย์สารซึ่งไม่ละลายน้ำ - น้ำมัน ไขมันพืชและสัตว์ และสารปนเปื้อนที่เป็นของแข็งประเภทต่างๆ จะถูกกำจัดออกจากน้ำเสีย และโลหะหนัก รวมทั้งอนุภาคของฝุ่นหรือสีต่างๆ จะถูกดูดซับออกได้อย่างมีประสิทธิภาพ

สำหรับการใช้งานโดยทั่วไปเช่น

- น้ำล้างซึ่งปนเปื้อนน้ำมันต่างๆ เช่น น้ำล้างรถ
- ของเหลวที่ใช้ในการทดสอบการรั่วไหลในเครื่องจักร
- น้ำเสียใต้ท้องเรือ

กระบวนการทำงานของ BEKOSPLIT®



ตัวอย่างปริมาณสารที่ได้จากการบำบัดอิมัลชัน 1,000 ลิตร

ประสิทธิภาพเหนือกว่าการกรองที่ดีที่สุดที่มีอยู่

เนื่องจาก BEKOSPLIT®

- ทำงานโดยไม่ใช้สารกำจัดที่มีความรุนแรงสูง
- ใช้พลังงานน้อยกว่า
- ต้นทุนต่ำกว่า
- ยืดระยะเวลาการซ่อมบำรุง

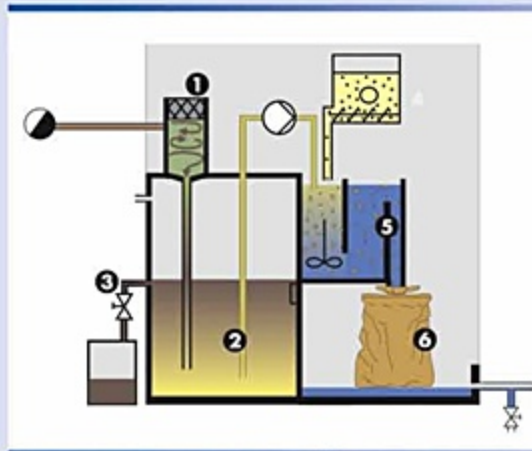
ผู้เชี่ยวชาญจาก BEKO พร้อมทั้งจะให้รายละเอียด เพื่อเปรียบเทียบกับเทคโนโลยีอื่นๆ



การทำงานของ BEKOSPLIT®

น้ำเสียจะไหลผ่านห้องลดแรงดัน ① เพื่อปรับสภาพในถังแยกชั้นต้น ② ที่ซึ่งน้ำมันจะถูกแยกออกไป โดยการใช้แรงโน้มถ่วงในการแยก กระบวนการดังกล่าว จะไม่ได้รับผลกระทบจากการเปลี่ยนแปลงปริมาณการไหลของน้ำเสีย

น้ำมันที่แยกออกมาจะถูกปล่อยทิ้งโดยอัตโนมัติ ③ และจะมีการตรวจสอบระดับของเหลวโดยการใช้ระบบตรวจวัดระดับแบบอิเล็กทรอนิกส์ซึ่งแยกความแตกต่างระหว่างอากาศ น้ำมัน และอิมัลชัน ผลที่ได้ก็คือ อิมัลชันจะไม่สามารถเข้าไปในถังเก็บน้ำมัน และส่วนที่ไม่มีน้ำมันจะไม่เข้าไปในกระบวนการแยก



การทำงานของ BEKOSPLIT® 11

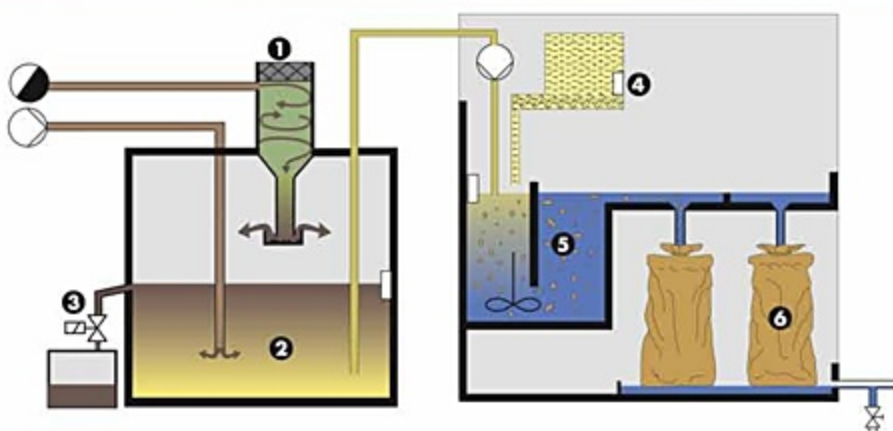


ตะกอนหรือฟล็อกซึ่งเกิดขึ้นจากการใช้เบนโทไนท์

น้ำเสียที่ผ่านการบำบัดมาล่วงหน้าจะถูกบีบเข้าไปในห้องปฏิกริยา (reaction chamber) ⑤ เพื่อทำการบำบัดโดยอัตโนมัติ กระบวนการในการทำปฏิกริยาจะใช้เบนโทไนท์เป็นสารเร่งการแยกตัว รวมทั้งแร่ลูมิโนนาธรรมชาติซึ่งไม่เป็นพิษโดยจะอยู่ในระบบวัด ④ และจะถูกคนเข้าไปในน้ำเสียในปริมาณที่เหมาะสมตามการใช้งาน

สารเร่งการแยกตัวจะเข้าไปครอบอนุภาคของน้ำมันและฝุ่นละอองเอาไว้ ซึ่งทำให้เกิดตะกอนขนาดเล็กซึ่งง่ายต่อการกรองออกโดยใช้ถุงกรอง ⑥ น้ำที่ผ่านการกำจัดของเสียแล้วจะสามารถปล่อยลงไปในระบบน้ำเสียตามข้อกำหนดทางด้านกฎหมายได้

การทำงานของ BEKOSPLIT® 12-16





ถังแยกชั้นต้น

ถังแยกชั้นต้น /

ห้องลดแรงดัน: ห้องลดความดันจะช่วยให้อุ่นใจว่าน้ำเสียจะไหลผ่านเข้าไปในระบบแยกชั้นต้นได้อย่างคงที่ การแยกน้ำมันบริสุทธิ์ จะเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพมากขึ้น การสิ้นเปลือง สารเร่งการแยกตัวจะลดลง และอายุการใช้งานของ พิลเตอร์ก็ยาวนานขึ้นอย่างเห็นได้ชัด



สารเร่งการแยกตัว (เบมโทไมท์)

สารเร่งการแยกตัว:

สารเร่งการแยกตัวประสิทธิภาพสูง (ค่า pH 4 ถึง 10) ไม่เพียงแต่ช่วยขจัดความจำเป็นในการปรับเปลี่ยนค่า pH แล้ว แต่ยังช่วยลดการใช้สารเคมีลงได้ด้วย

การกรองโดยใช้ถุงกรอง:

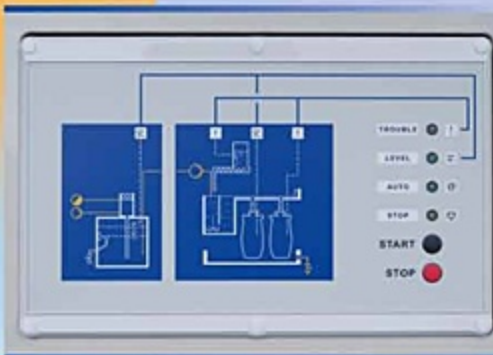
- มีปริมาณน้ำตกค้างในภาคน้อยเนื่องจากพื้นที่ผิวที่ใหญ่ของที่กรอง
- ออกจากการกรองประกอบด้วยสารที่ไม่สามารถชะล้างได้เหมาะสำหรับนำไปกำจัดทิ้ง
- ลดการสิ้นเปลืองของตัวกรองเนื่องจากใช้การกรองผ่านถุง
- เปลี่ยนที่กรองได้ง่ายและรวดเร็ว



ถุงกรอง

การติดตามตรวจสอบทุกขั้นตอนการทำงานด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์

- ควบคุมขั้นตอนการทำงานด้วยไมโครโปรเซสเซอร์
- มีการตรวจสอบสารแยก
- มีการตรวจสอบที่กรองอย่างต่อเนื่อง
- สามารถต่อสัญญาณประมวลผลการแจ้งเตือน และการซ่อมบำรุงออกไปยังภายนอกได้
- เป็นระบบที่ควบคุมและติดตามตรวจสอบโดยใช้อิเล็กทรอนิกส์ทั้งหมด



จอแสดงผล

BEKOSPLIT®

ข้อมูลทางด้านเทคนิค

BEKOSPLIT®		11	12	13	14	14S	15	16
ความสามารถในการอัดสูงสุด	m ³ /min	12.5	25	50	75	75	100	135
อัตราการไหลผ่านสูงสุด	ลิตร/ชม	15	30	60	90	90	120	160
ความดันใช้งานสูงสุดด้านเข้า	บาร์	25						
ถังแยกชั้นในตัว	ลิตร	70						
ปริมาตรของถังปฏิกิริยา	ลิตร	10	10	22	22	22	54	54
ปริมาตรของที่เก็บสารแยก	ลิตร	2.0	8.5	8.5	8.5	25	40	40
ปริมาตรของตุ้กรอง	ลิตร	25	25	2x 60	2x 60	2x 60*	2x 60*	2x 60*
แรงดันไฟฟ้าเข้า	กน.	ประมาณ 48	ประมาณ 33	ประมาณ 51	ประมาณ 51	ประมาณ 54	ประมาณ 76	ประมาณ 76
แรงดันไฟฟ้าเข้า	V	100-240	230**	230**	230**	230**	230**	230**
	Hz	50-60	50-60	50-60	50-60	50-60	50-6	50-60
กำลังไฟฟ้าเข้า	VA	<100	<100	<100	<100	<100	<100	<100
สารควบแน่นด้านเข้า	มม.	3x G 1/2" di=13, 1x G 1"	G 1/2" di=13	G 1/2" di=13	G 1/2" di=13	G 1/2" di=13	G 1/2" di=13	G 1/2" di=13
น้ำด้านออก	มม.	1" di =25	1" di =25	1" di =25	1" di =25	1" di =25	1" di =25	1" di =25

*สามารถเพิ่มได้โดยใช้โมดูลฟิลเตอร์ (อุปกรณ์เสริม) **หากต้องการใช้แรงดันไฟอื่น กรุณาติดต่อสอบถาม

ถังแยกชั้นในตัว	ลิตร	600	1,000
ปริมาตรของถัง	ลิตร	600	1,000
ความดันใช้งานสูงสุดด้านเข้า	บาร์	25	25
สารควบแน่นด้านเข้า	มม.	3x G 1/2" di=13, 1x G 1"	3x G 1/2" di=13, 1x G 1"
น้ำมันด้านออก	มม.	di=32	di=32 มม.
น้ำหนักเครื่องเปล่า	กน.	ประมาณ 56	ประมาณ 74



อุปกรณ์เสริม

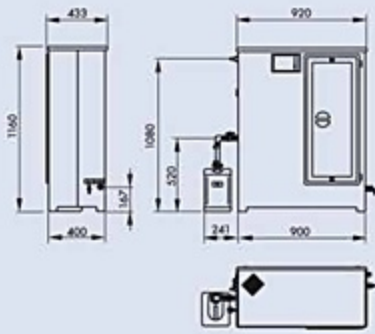
ชั้นสำหรับตาก

สำหรับกำจัดจากการกรองที่ใช้แล้ว

กระบะสำหรับแยก

สำหรับการติดตั้งเพื่อให้อัดคล่องกับ

ข้อกฎหมายที่กำหนดมิให้เลือกขนาด



BEKOSPLIT® 11
แบบมีถังแยกชั้นต้น



BEKOSPLIT® 12

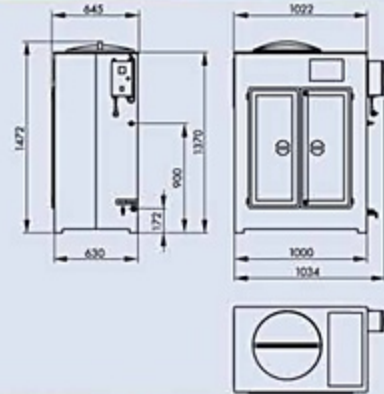


BEKOSPLIT® 13, 14

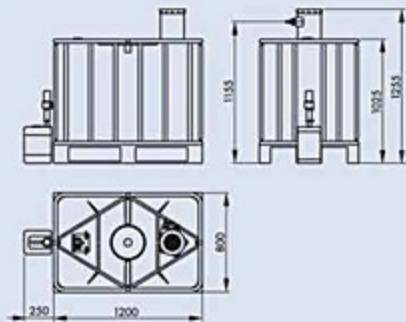
BEKOSPLIT® 12, 13, 14, 14S, 15 และ 16
ประกอบด้วยระบบแยกซึ่งทำงานอิสระซึ่งใช้ร่วมกับ
ถังแยกชั้นต้น



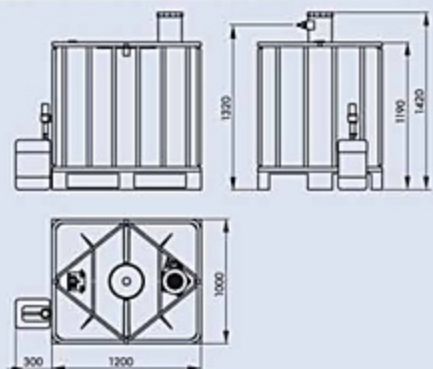
BEKOSPLIT® 14S



BEKOSPLIT® 15, 16



ถังแยกชั้นต้น, 600 บีทียู



ถังแยกชั้นต้น 1,000 บีทียู

BEKOMAT®

หลักการที่เชื่อถือได้ในการกำจัดสารควบแน่น

ÖWAMAT®

แยกน้ำและน้ำมันอย่างปลอดภัยและสะอาดเพิ่มประสิทธิภาพด้วย
OEKOSORB® ซึ่งเป็นแผ่นกรองสำหรับเปลี่ยน

BEKOSPLIT®

ระบบแยกเพื่อการบำบัดมลพิษที่เชื่อถือได้ ประหยัดและเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม

DRYPOINT®

ระบบการกำจัดความชื้นในอากาศอัดที่ครบวงจร
เครื่องทำลมแห้งแบบใช้ความเย็น เครื่องทำลมแห้งแบบดูดซับ เครื่องทำลมแห้งแบบเมมเบรน

CLEARPOINT®

เครื่องกรองที่ให้อัตราการไหลและความเชื่อถือได้สูงสุด และระบบแยกน้ำ
สำหรับอากาศอัดและแก๊สสำหรับใช้ในทางอุตสาหกรรม

BEKOFLOW®

นวัตกรรมระบบท่ออากาศอัดซึ่งช่วยประหยัดต้นทุน

BEKOBLIZZ®

กระบวนการทำความเย็นที่มีประสิทธิภาพสูงสุด โดยใช้อากาศอัดที่แห้งและเย็นจัด



BEKO TECHNOLOGIES S.E.ASIA (THAILAND) LTD.

75/323 Soi Romklao 1, Romklao Road, Sansab, Minburi
Bangkok 10510, THAILAND
Phone +66 (0) 2918 2477
Fax +66 (0) 2918 2188

<http://www.beko.de/seasia>



อาจมีการเปลี่ยนแปลงข้อมูล
ทางด้านเทคนิคได้โดยไม่ต้อง
มีการแจ้งล่วงหน้า
ข้อมูลที่ให้ไว้อาจจะไม่ได้
ครอบคลุมคุณลักษณะซึ่งระบุ
ไว้ในกฎหมายแพ่งของเยอรมัน
(BGB)

© เครื่องหมายการค้าจดทะเบียน
ของ BEKO TECHNOLOGIES
GmbH, Neuss