

Modulares Recycling System

MRS 150 Mini Trailer – 3,5 t PKW-Anhänger



Technische Daten	Einheit	MRS 150 Mini Trailer
Abmessungen L x B x H ca.	mm	5.660 x 2.310 x 2.490
Gewicht	kg	3.500
Durchsatz hydrodynamisch max.	m ³ /h	9
Feststoffaustrag max.	t/h	2
Medium Dichte max.	kg/dm ³	1,5
Leistungsaufnahme	kW	40
Elektrischer Anschluss	V/Hz	400/50

- Hervorragende Mobilität durch PKW-Anhänger-Lösung
- Wiederverwendung der gebrauchten Bohrspülung
- Geeignet für Bohrschlamm aus: Fels, Kies, Sand, Mergel, Ton, Lehm, Torf ...
- Extrem kurze Rüstzeiten (Aufbau ca. 30 min, Abbau und Reinigung ca. 60 min)
- Verringert den Sandgehalt auf < 0,1 % und das Spülgewicht auf bis zu < 1,02 kg/dm³
- Reduzierung/Wiederverwendung der Einsatzprodukte, wie Bentonite, Wasser und Polymere
- Schonung der Bohrwerkzeuge und -gestänge durch größeres Spülvolumen
- Geringere Warte- und Standzeiten auf der Baustelle
- Minimierung der Entsorgungskosten durch reduzierte Feststoffmengen



L-Team X-Tools GmbH & Co. KG
Auf den Stammäckern 1
D-63695 Glauburg

Fon +49 (0) 6041 90 99 01 - 0
info@x-tools-team.de
www.x-tools-team.de



Modulares Recycling System

Technische Daten MRS 150 Mini Trailer

Steuerung	Benutzerfreundliche Bedienoberfläche
	Fernbedienung via Tablet-Steuerung
	Automatische Regelung der Schneckendrehzahl in Abhängigkeit des Drehmomentes
	Voreingestellte Reinigungsprogramme je nach Bodenart
	Betriebsarten: Automatik / Manuell
Zentrifuge	GHT250
	Leistungsaufnahme 22,5 kW
	Maximale Trommeldrehzahl: 4.200 U/min
	Maximale Differenzdrehzahl: 60 U/min
	Trommel-Schnecken Geometrie optimiert für mineralische Anwendungen
	Durchsatz hydrodynamisch max. 9 m ³ /h
	Fracht max. 2 t/h
	Einstellbare Wehrplatten
	Unabhängige Drehzahlsteuerung der Trommel und Schnecke
	Hoher Verschleißschutz durch Einsatz von Wolframcarbid an hochbelasteten Stellen
	Servicefreundliche Anordnung aller Komponenten
	Geringer Wartungsaufwand
Zentrifugenpumpe	Exzentrerschneckenpumpe, Langsam-Läufer
	0 – 10 m ³ /h
	Aufnahmeleistung 3 kW
Siebdeck	Siebfläche 1 x 1,6 m ²
	Vibrationsmotoren einstellbar 0 - 100 %, typisch 50 %
Auffangwanne	Füllstandsüberwachte Auffangwanne mit Ultraschall unter Siebdeck
	ca. 800 l
Grubenpumpe	Exzentrerschneckenpumpe, Langsam-Läufer
	0 – 10 m ³ /h
	Aufnahmeleistung 3 kW
	Alternativ: mechanisch angetrieben Membranpumpe 1,5 kW
Saugkorb	L x B x H: 400 mm x 400 mm x 500 mm
	Maschenweite 20 mm
	Anschluss 2"-Storzkupplung
	Jeweils mit 3 m und 5 m 2"-Saugschlauch
Transferpumpe	Selbstansaugende Kreiselpumpe
	Leistung 1,5 kW
Zentrattank	Füllstandsüberwachter Zentrattank
	Fassungsvermögen 1.000 l
	Schwimmerschalter zur Füllstandsüberwachung

Zum Betrieb der Anlage wird ein Stromaggregat mit einer mind. Leistung von 40 KVA mit allstromsensitivem FI benötigt.