

AVA[®]

FOR TURBULENT ACTION

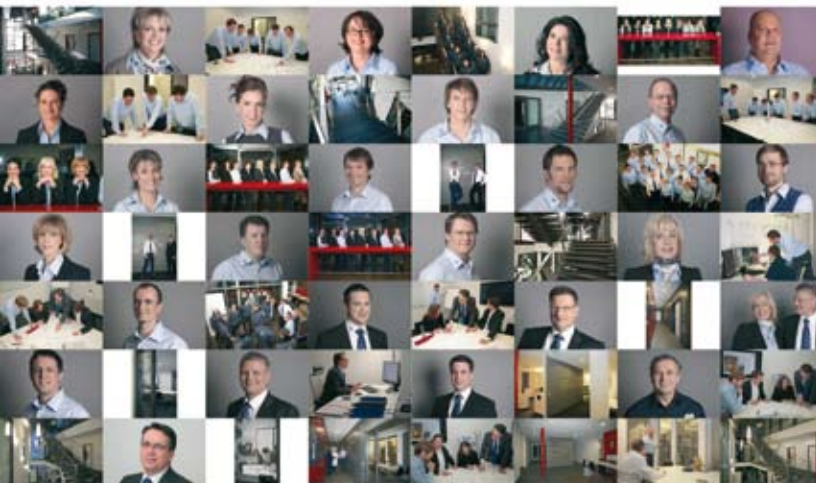
Auf einen Blick:

- AVA. Know-How plus Erfahrung
- AVA. Mischer. Trockner. Verdampfer.
- AVA. Vorteile.
- AVA. Scope.
- AVA. Anwendungen der Umweltindustrie.
- AVA. In Betrieb.

AVA. Know-How plus Erfahrung.

Anwendungen der Umwelttechnik sind eine besondere Stärke der AVA. Mit mehr als 20 Jahren Fachkompetenz im Bereich Prozesstechnik - Mischen, Trocknen, Verdampfen - ist AVA Innovationsführer für zahlreiche Anwendungen. Heavy-Duty-Ausführungen und die damit verbundene Langlebigkeit sind die herausragenden Eigenschaften des AVA-Equipments. Unter dem Motto ‚Vielfalt ohne Grenzen‘ umfasst das Lieferprogramm Mischer, Trockner und komplette Anlagen: Chargen- und Conti, horizontal und vertikal, von 1 bis 60.000 Liter, für Produkte von A (Aktivkohle) bis Z (Zeolith).

Das Erfolgsgeheimnis der AVA: ein starkes Team mit hohem Wissensstand, engagierter Zusammenarbeit und besonderer Leistungsfähigkeit.



Ein starkes Team.

SMEN NEWS ENV NEWS



Spitzentechnologie für die Umwelt

AVA. Mischer. Trockner. Verdampfer.

Die gesamte Umweltindustrie sucht nach verlässlichen und rentablen Lösungen - AVA liefert sie.

Mischer, Trockner, Verdampfer und Systeme sind Teil von fossilen und nuklearen Kraftwerken, Fermentations- und Grünabfallanlagen, Energie- und Umwultanlagen, sowie Recycling- und Rohstoffwiederaufbereitungsanlagen.

Die individuelle Lösung Ihrer ganz speziellen Anwendung hat für uns oberste Priorität. Durch die besondere Stärke im Bereich der Prozesstechnologie und die verfahrensorientierte Auswahl von Variablen ist annähernd jedes kundenspezifische Design realisierbar. Als Full-Service Unternehmen bietet AVA das gesamte Spektrum der Leistungen: von der Basisplanung an, über Versuche, Berechnungen und 3-D-Konstruktionen bis zu Inbetriebnahme, Schulung und Vor-Ort-Service.

Keine Anwendung ist zu kompliziert, keine Herausforderung zu groß!

AVA. Vorteile.

- Hohe Effizienz im Vergleich zu Schneckenmischern und Doppelwellenmischer
- Mischen und Granulieren in einer Maschine mit ausgezeichneten Granuliereigenschaften
- verschleißfeste Heavy-Duty-Ausführungen
- Hochtemperaturanwendungen bis zu 700°C
- Pyrolyseverfahren
- Verdampfung von hochsiedenden oder temperaturempfindlichen Produkten unter Vakuum
- Produktspezifische Ausführungsoptionen wie Mischwerke, Entleersysteme und Zerkleinerer
- Staub- und explosions sichere Maschinenausführungen gemäß ATEX
- Mobile und semimobile Ausführungen
- Hohe Energieeffizienz
- Wirtschaftlich aufgrund niedriger Betriebskosten bei hoher Verfügbarkeit



AVA. Scope.

- Mischer und Trockner für kontinuierliche Verfahren mit einem Durchsatz von 0,5 m³ / h bis 1.500 m³ / h
- Horizontale und vertikale Mischer und Trockner für Chargenprozesse von 60 bis 60.000 Liter
- Mischer und Trockner für Laboratorien und Versuchsanlagen von 2 bis 200 Liter.
- Druck –und vakuumdichte Mischer mit Heiz- oder Kühlmantel
- Spezialausführungen wie z. B. Mischreaktoren, Trogmischer, Topfmischer, etc.
- Komplett Anlagen und Systeme rund um den Kernprozess Mischen und Trocknen für automatisierte Prozesse einschließlich Steuerungen

AVA. Anwendungen der Umweltindustrie.

- Aufbereitung von Asche und Staub
- Herstellung von Ersatzbrennstoffen
- Homogenisierung von Sonderabfällen: zerkleinern, mischen, pumpen
- Hygienisierung von Bio- und Krankenhausabfällen sowie Exkrementen auf Schiffen
- Desinfizierung von Schlachtabfällen
- Thermische Aufbereitung kontaminierter Pulver, Böden und Schlämme
- Verdampfung von radioaktiven Stoffen aus kontaminierten Rückständen
- Lösemittelrückgewinnung
- Aufbereitung von Biomasse bei der Produktion von Biokraftstoffen
- Homogenisierung von Stoffen zur Verkürzung von Rotteprozessen
- Aufbereitung von Bergeversatzstoffen

sowie zahlreiche weitere Spezialanwendungen im Umwelt- und Recyclingsektor...

Test the best

Gerne überzeugen wir Sie von der Effizienz der AVA Verfahrenstechnik mit mobilen Versuchsanlagen vor Ort in Ihrem Betrieb oder in unserem Testcenter. AVA ist einer der wenigen Anbieter – wenn nicht der einzige – der sowohl horizontale als auch vertikale Systeme liefert. Die Testergebnisse allein entscheiden über die optimale Lösung.



AVA. In Betrieb.

Refuse Derived Fuels (RDF)

Extrem unterschiedliche Stoffe müssen so behandelt werden, dass konventionelle Öfen damit beschickt werden können. Spezialausführungen von AVA Horizontalmischern, z. B. für das Mischen von hochkalorischen flüssigen und festen Abfällen sowie die atexkonforme Förderung und Dosierung der pumpfähigen Suspension in die Brennkammer, sind Teil der Systemlösungen der AVA.

Befeuchtung/ Granulierung von Staub und Asche

Staub und Asche aus den Filtern von Verbrennungs-, Entstaubungs- und Trocknungsanlagen werden gelaugt, befeuchtet oder stabilisiert. Das Ergebnis: Endprodukte für Deponien und wiederverwertbare hochwertige Materialien für beispielsweise den Straßenbau. Weltweit sind hunderte von horizontalen AVA-Kontimischern in Kraftwerken und Verbrennungsanlagen im Einsatz.

Technik für Atomkraftwerke

In Betrieb befindliche Atomkraftwerke beliefert AVA mit speziell konstruierten Verdampfern für die Aufkonzentrierung von Filterstoffen aus dem Abwasser der Brennelemente. Beim Rückbau von Atomkraftwerken kommt AVA Technologie für die Trocknung von Boratschlamm als typisches Anwendungsgebiet zum Einsatz.

Hochtemperaturanwendungen zur Eliminierung von Kontaminationen

Das effiziente Recycling von Rohstoffen aus Abfällen, Böden, Schlacken, und anderen Substanzen gewinnt zunehmend an Bedeutung, z.B. auch als Vorstufe beim Recycling Seltener Erden. Zahlreiche Chargenmischer und Vakuumtrockner – horizontal und vertikal in unterschiedlichsten Größen – sind hierfür zur vollsten Zufriedenheit unserer Kunden im Einsatz.

Lösemittelrückgewinnung

AVA liefert vertikale thermische Verdampfungsanlagen mit dem Ziel, in z.B. Schlämmen enthaltene Lösemittel zurückzugewinnen und in Folge die Entsorgungskosten zu senken. Benefit: Trocknung auf einen Restfeuchtigkeitsgehalt von <0,5% ohne vorherige mechanische Trennung von Flüssigkeiten und Feststoffen.



AVA ist Gründungsmitglied von „Recycling Technologies Bayern“. Dieses Netzwerk bietet seinen Kunden eine umfangreiche Bandbreite an innovativen Systemen und Dienstleistungen für zahlreiche Recyclinganwendungen.

Nebenstehend finden Sie eine Auswahl der zahllosen Produkte aus dem Umweltsektor, die mit AVA Mixern und Trocknern aufbereitet wurden. Sie haben Ihr Produkt nicht gefunden? Rufen Sie uns an, wir finden Ihre individuelle Lösung!

- Aktivkohle
- Aluminiummonohydrat
- Basaltpulver
- Batteriepasten
- Bioabfälle
- Bodenaufbereitung
- Bohrschlamm
- Borate
- Borax
- Braunkohle
- Braunkohle- und Kraftwerksabfälle
- Braunkohlehaltiger Abwasserschlamm
- Calciumfluoridschlamm
- Fäkalsterilisierung
- Filteraschen
- Filterkuchen
- Filterschlamm
- Fischabfälle
- Flugasche
- Gießhallenstaub
- Gipsfilterkuchen
- Harze
- Hausmüll
- Heißer Sand
- Holzspäne
- Holzvergütung
- Iontauscher-Schlamm
- Kali
- Kaliumsulfat
- Kalk
- Kalkhaltiger Abwasserschlamm
- Kesselschlacke
- Kohle mit Ölrückständen und Teerschlamm
- Kohlenschlamm mit Wasser
- Kohlenstaub
- Kohlenwasserstoffkontaminierter Schlamm
- Kompost
- Kontaminierte Böden und Schlämme
- Korkstaub
- Krankenhausbabfälle
- Kugelharz
- Kupferhaltiger Schlamm
- Lackschlämme
- Lösungsmittel
- Metallhydroxidschlamm mit Schwefelsäure
- Methanolrecycling
- Molybdat
- Ölschlamm
- Organischer Oxidzunder
- Papierschlamm
- Pestizide
- Plastik
- PVC-Schlamm
- Quecksilber
- Recycling von Polycarbonaten
- Ruß
- Rußagglomeration
- Salzbeton
- Salzgrus
- Sandbett-Recycling
- Schlachtabfälle
- Schleifschlämme
- Sedimentschlämme
- Selenfilterkuchen
- Silberschlamm
- Siliziumkarbid
- Sinterstaub
- Stahlwerkschlamm und -staub
- Staub
- Steinkohlenstaub
- Strahlgut
- Tankreinigungsschlamm
- Teer- und Ölschlamm
- Torf
- Uran für U-Boote
- Uranschlamm
- Verbrennungsgaschen
- Verfüllmaterial
- Verharzter Steinbruchsand
- Vorstufe von Bioethanolproduktion
- Walzzunder
- Zinksulfat

AVA-Huep GmbH u. Co. KG

Heinestr. 5
82211 Herrsching - Germany
Fon +49 8152 9392-0
Fax +49 8152 9392-91
info@ava-huep.com
www.ava-huep.com

