

note

Results test EC disk separator LSI

Kenmerk
hou-14 sept 2016

Aan

Haurand-LSI

Datum
14 september 2016

Van

Bert Oudenhoven

Kopie
TMO

Ergebnisse 2-12mm Produkt

Die LSI-produkte magnetisch-NE und nicht-magnetisch-NE sind zusammengefügt. Auch die 2 übrig geblieben Produkte nach NE Abscheidung sind zusammengefügt. Für die Berechnung wird angenommen das die 2-12mm Schlacke vor die NE-Abscheiders 35% und nach-EC Abscheidung **31% ist von der gesamt Menge an Schlacke.**

Die Analyse auf NE ist mit den Niederlandische Methode NTA8191 bestimmt (Brechen und Sieben auf 2mm)

Schlacke 2-12mm	Endprodukt	Menge von gesamt	Endprodukt t TS %	Endprodukt Fe-gehalt %	Endproduct NE>2mm % m/m ds	NE-produkt ratio schwer in gesamt NE
LSI input	LSI	Schlacke				
vor EC	NE-gesamt	1,15%	98,04%	2,26%	56,20%	22,71%
	nicht NE gesamt	33,8%	94,83%	0,78%	1,40%	31,13%
nach EC	NE gesamt	0,24%	98,09%	2,88%	9,97%	17,25%
	Nicht NE gesamt	30,8%	92,63%	1,15%	0,25%	18,46%

Abscheidung vor EC gibt 59% NE abscheidung. $1,15\% \times 98,04\% \times 56,2\%$
($1,15\% \times 98,04\% \times 56,2\% + 33,8\% \times 94,83\% \times 1,4\%$)

Abscheidung nach EC mit **LSI gibt extra 25% NE abscheidung** (von gesamt anwesend NE).

Bei **150.000 ton bodemas** pro jahr, davon **31% auf 2-12 mm Schlacke** und € 1600/ton NF-rein.

2-12mm		Menge in Schlacke	NF euro/ton	NF euro/j
46.500T	NE-gesamt	0,72%	1600	101.184
	nicht NE gesamt	30,8%	4	170.952

Ergebnisse 0-2mm Produkt

Fur die Analyse auf metallische Anteile sind fur Aluminium die wasserstoff Methode eingesetzt und fur Kupfer eine eigene spezielle Methode von Analyse Labor SGS in Kanada.

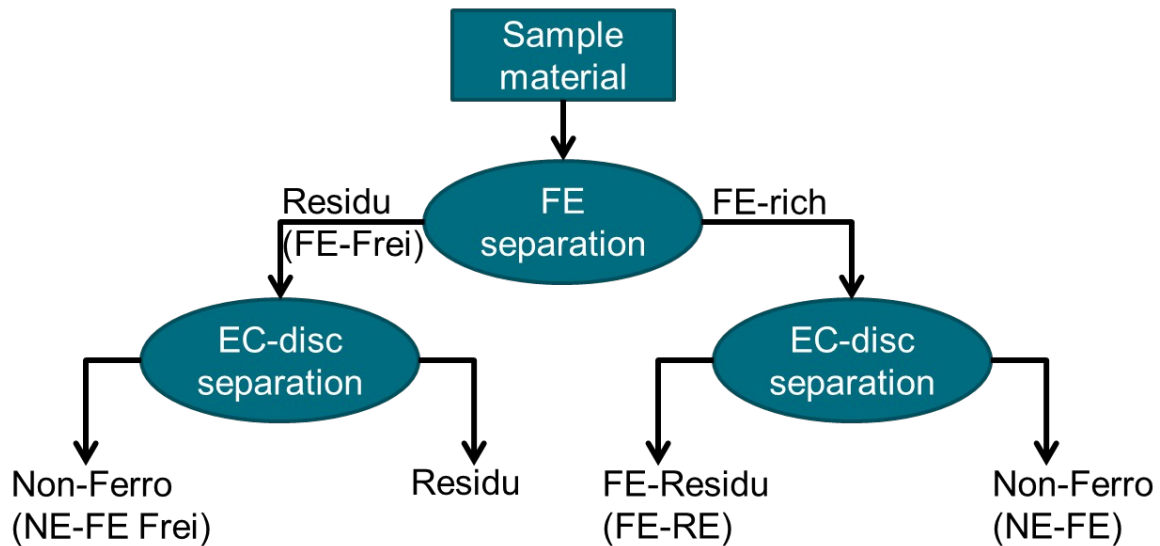
ADR-rotor fraktion

Die menge von dieses Product ist ungefahr 25% von die gesamt Schlacke Menge.

0-2mm Analyse	1AB gehalte %	1CD gehalte %	1AB euro/jr
Al	2,50%	0,95%	9.955
Cu	0,14%	0%	2.787

1AB=Magnetisch + nicht-magnetisch NE

1CD=Magnetsich + nicht-magnetisch rest fraktion nach NE abtrennung



Produkt: MV Schlacke **Betriebsbedingungen** RMS
Kunde: Twence **Bandgeschwindigkeit:** 1,5m/sek.
Datum: 05.04.16 **Rotordrehzahl:** 1200 U/min

Alle Versuche wurden nur mit einem Durchlauf getätigt!
Betrieb nur mit einem Rotor.

Probe [Ifd-Nr.]	Körnung [mm]	Gewicht [gr]	Ausgabe	Datum Probe	FE* [gr]	FE-RE** [gr]	NE-FE** [gr]	FE*-frei [gr]	NE – FE frei [gr]	NE – FE frei [%]	NE-FE/FE frei [gr]	NE – Fra. ges [%]
1	0 – 2	13.935	Rotor ADR	2015	1.145	1.087	58	12.790	91	0,711	149	1,06
2	0 – 2	12.955	Windsicht. Produkt	2015	1.180	1.141	39	11.775	84	0,713	123	0,94
3	>2 – 22	13.250	Nach ADR NA ECS	01.04.16	1.530	1.499	31	11.720	72	0,614	103	0,77
4***	0 – 2	12.065	Windsicht. Produkt	01.04.16	1.165	1.111	54	10.900	88	0,807	142	1,17
5	>2 – 22	15.800	nach ADR vor ECS	01.04.16	1.740	1.672	68	14.060	452	3,215	520	3,29
6***	0 – 2	12.710	nach ADR vor Winds.	01.04.16	1.105	1.067	38	11.605	58	0,500	96	0,75

* FE Abscheidung L.S.I. Magnettrommel 1 x Durchlauf
 ** FE Abscheidung wurde mit RMS nachsortiert, da das Material auf Wirbelströme reagiert!
 *** Proben mit Feuchtigkeitsgehalt

FE Menge Eisenabscheidung
FE-RE Restmenge Eisenabscheidung
NE-FE NE-Anteile bzw. reagiert auf Wirbelstromscheidung
FE-frei Materialmenge abzgl. Eisenabscheidung
NE-FE-frei NE-Anteile aus Materialmenge abzgl. Eisenabscheidung