

# Vorteile im Überblick:

## Anlage

- Geringer Platzbedarf erforderlich,
- Plug & Play-Anlage bereits vorgefertigt, containerisiert und getestet, betriebsbereit in max. 15 Tagen

## Betrieb

- Deutliche Volumenreduzierung des vom Betrieb zu lagernden Prozesswassers bzw. der Gülle,
- Das Wasser ist wiederverwendbar für die Tiere oder einleitfähig,
- Das Nährstoffkonzentrat kann in Biogasanlagen verwertet werden, als Wirtschaftsdünger ausgebracht oder als Handelsdünger weiter aufkonzentriert werden.

## Umwelt

- Rückgewinnung von Wasser und Nährstoffen im Sinne einer nachhaltigen Wirtschaft (VN Sustainable Development Goals for 2030),
- Sicherung sauberer Oberflächen- und Grundwässer.



Für mehr Information kontaktieren Sie bitte unseren Partner in Deutschland:

**Renew-Sources GmbH**

Tel: +49 2254-839900-4 Fax: +49 2254-839900-5  
e-mail: [info@renew-sources.de](mailto:info@renew-sources.de)

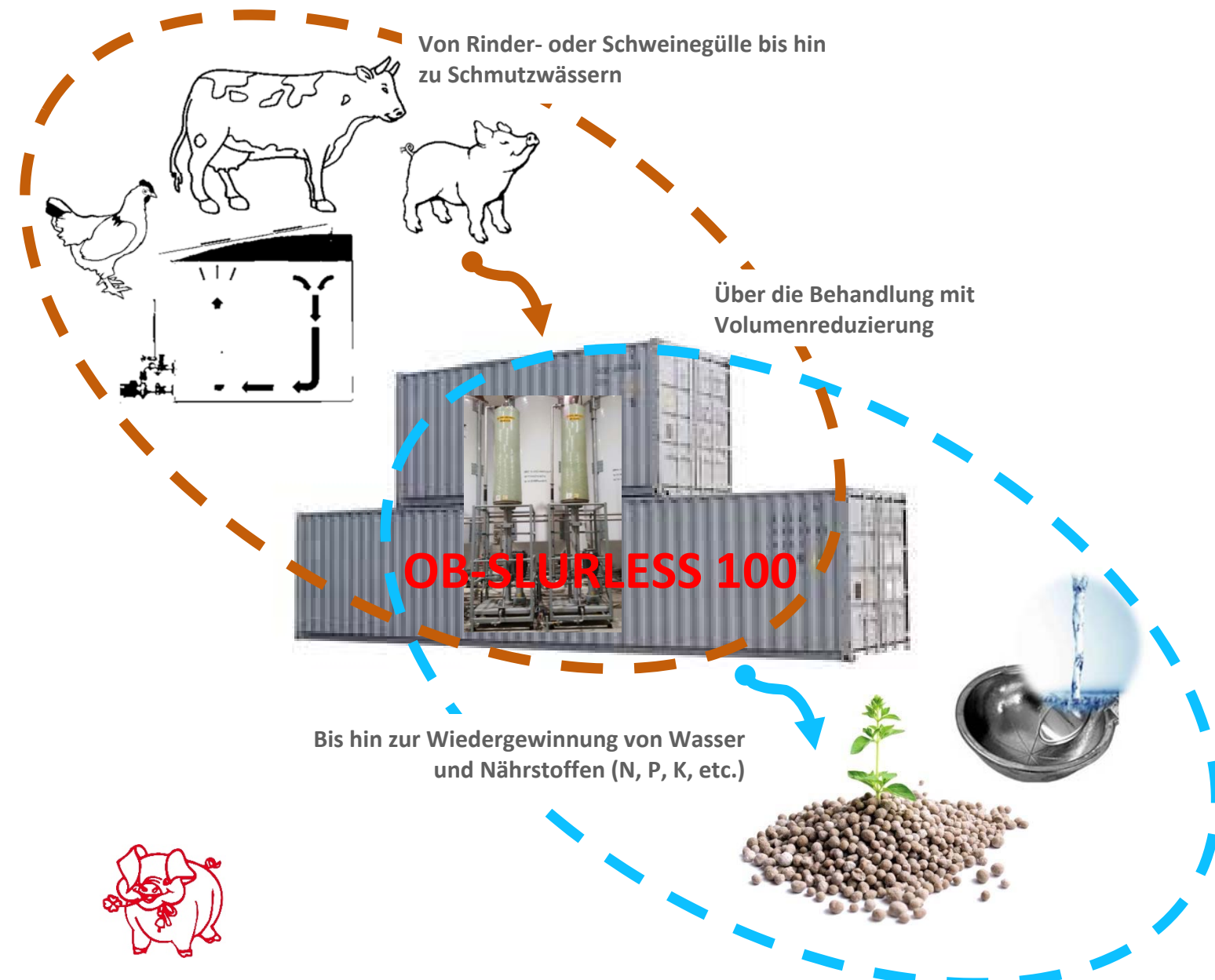
**oB** IMPIANTI

**RENEW – SOURCES**

Climate and Resource Protection

## OB-SLURLESS 100

Die innovative Anlage zur Verarbeitung von Gülle, Gärrest und Abwasser!



[www.obimpianti.com](http://www.obimpianti.com) [www.renew-sources.de](http://www.renew-sources.de)

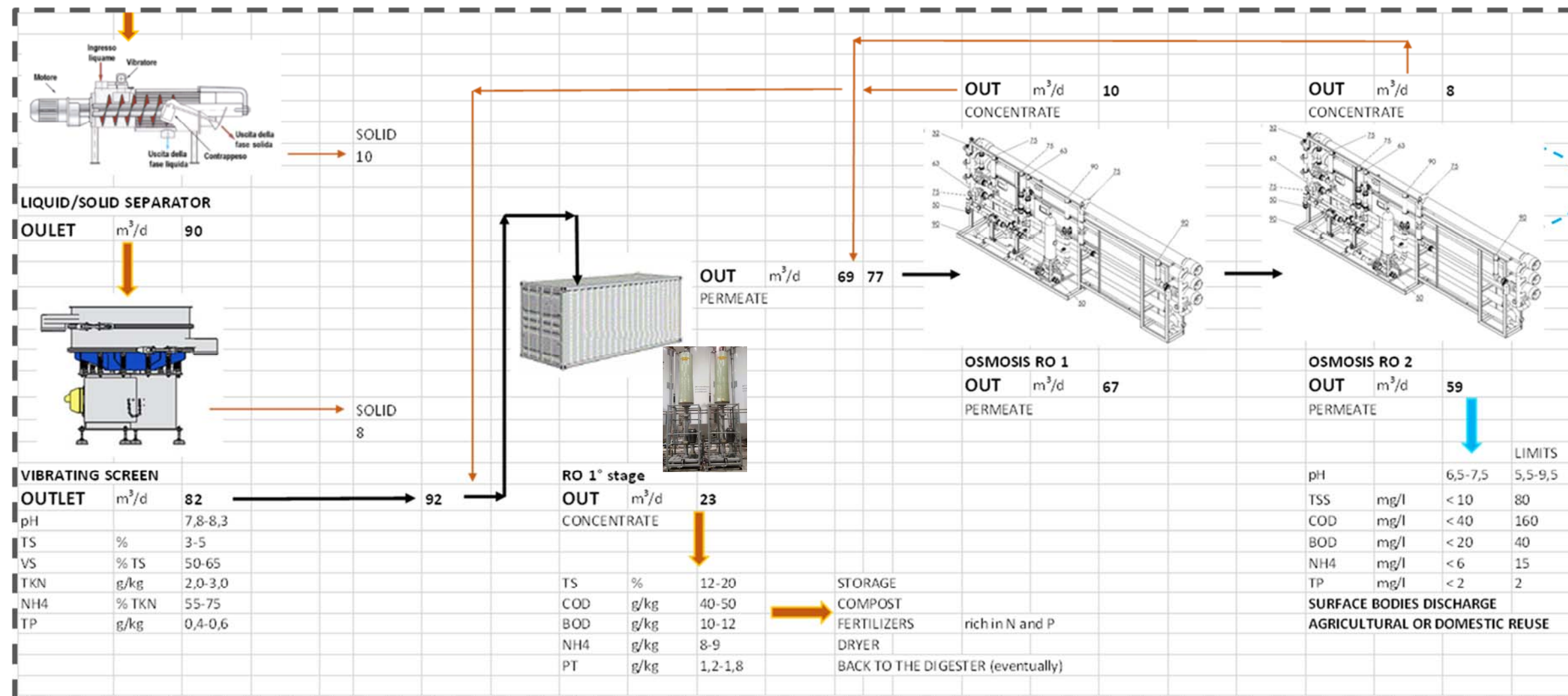


# Der Verarbeitungsprozess

**OB-SLURLESS 100** ist eine innovative Anlage, die sowohl direkten als auch modifizierten Kuh- und Schweinedünger sowie Schmutzwässer behandeln kann.

Das Verfahren basiert auf einer Reihe von mechanischen Trenn- und Aufkonzentrierungsschritten mittels Fest-Flüssigtrennung und Umkehrosmose. Als Ergebnis steht einerseits sauberes Wasser und zum anderen ein Nährstoffkonzentrat, das als transportwürdiger Wirtschaftsdünger oder als Biogassubstrat verwendet werden kann. Alternativ kann eine weitere Aufkonzentration erfolgen, um handelbaren Dünger herzustellen.

## DAS UNTEN STEHENDE DIAGRAMM BESCHREIBT DAS VERFAHREN



## Die Leistung:



Input 100 m³/Tag

klares Wasser bis zu 60 - 80%

flüssiges Nährstoffkonzentrat 3 - 4 mal aufkonzentriert

bis zu 70 -80 % der Ausgangsmenge steht als sauberes Wasser zur Verwertung im Betrieb oder zur Einleitung zur Verfügung

...aus Problemen werden Chancen

### Niedrige Betriebskosten:

- 1,5-3,5 €/m³ (abhängig von der Verarbeitbarkeit)
- Kein dauerhafter Einsatz von Chemikalien

