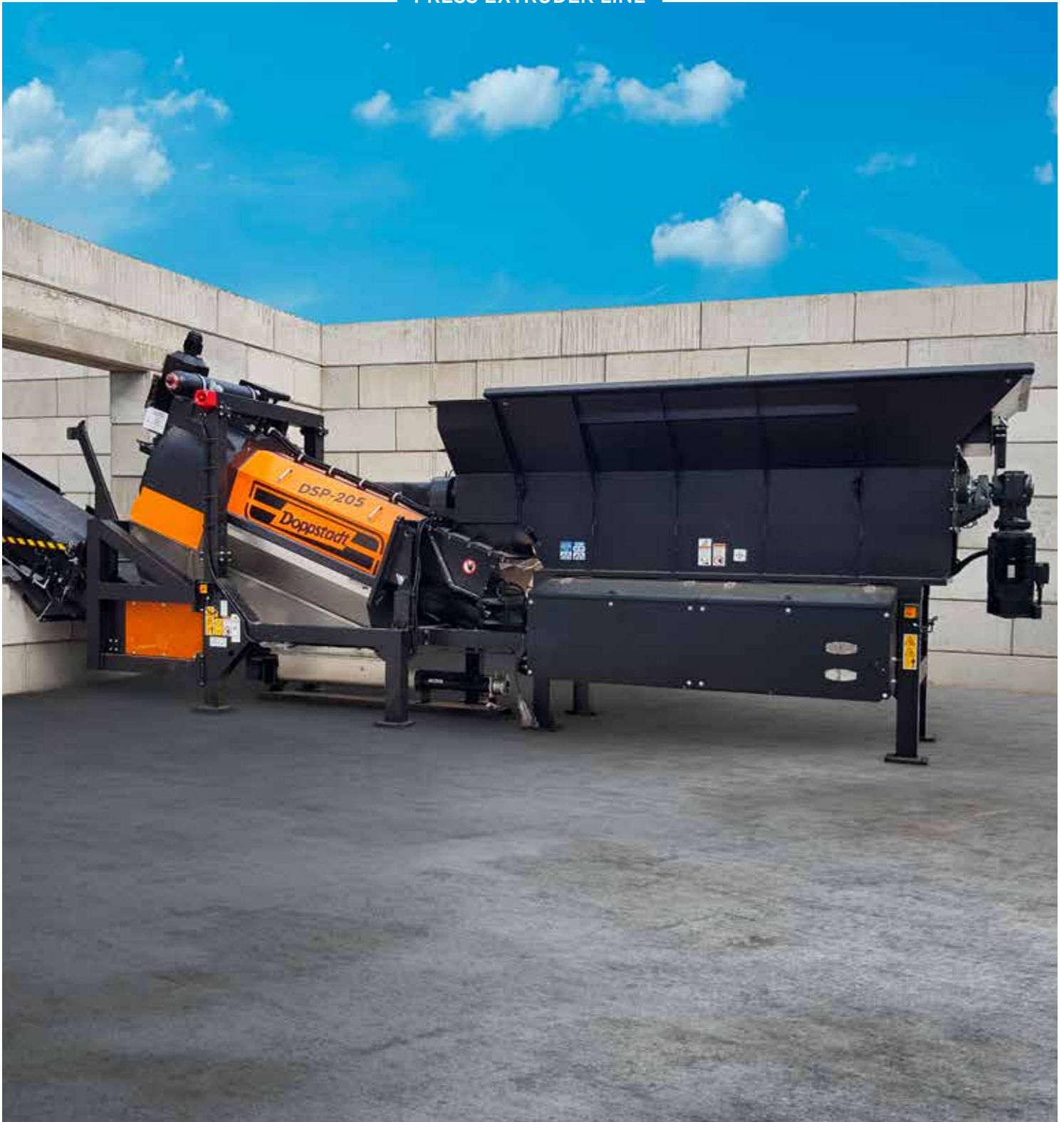


**Doppstadt**

# DSP 205

PRESS EXTRUDER LINE



**Best Solution. Smart Recycling.**

[doppstadt.com](https://www.doppstadt.com)



# SCHNECKENPRESSE DSP 205



## **PRESSKEGEL**

Da sich der Kegel dreht, ist der Ringspalt, durch den die Feststoffphase austritt, immer in Bewegung. Der Austrag erfolgt somit gleichmäßig und ohne Verstopfungen durch Klemmkorn.

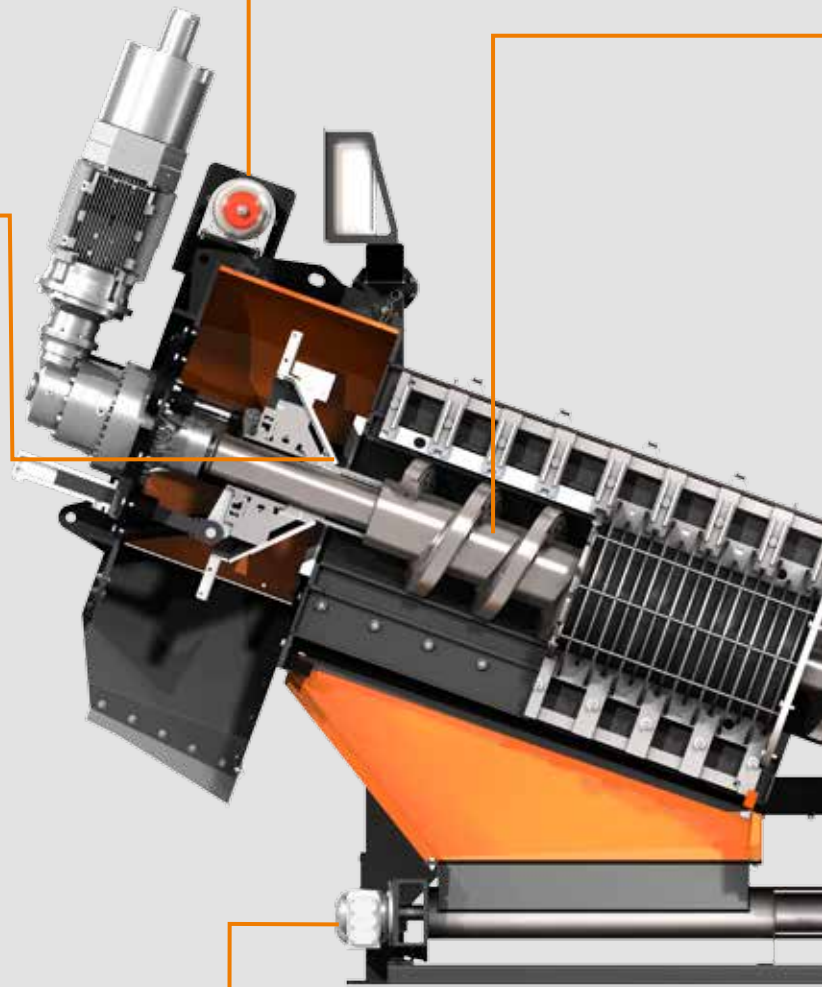
## **PRESSKORB**

Der Presskorb ist zur passgenauen und einfachen Montage viergeteilt. Unterschiedliche Öffnungsweiten lassen sich daher in Längsrichtung miteinander kombinieren.



## **SUBSTRATPUMPE**

Die Steuerung der Pumpe erfolgt über drei Füllstandssensoren. Die Drehzahl wird automatisch heruntergeregelt, um Intermittieren zu verringern.





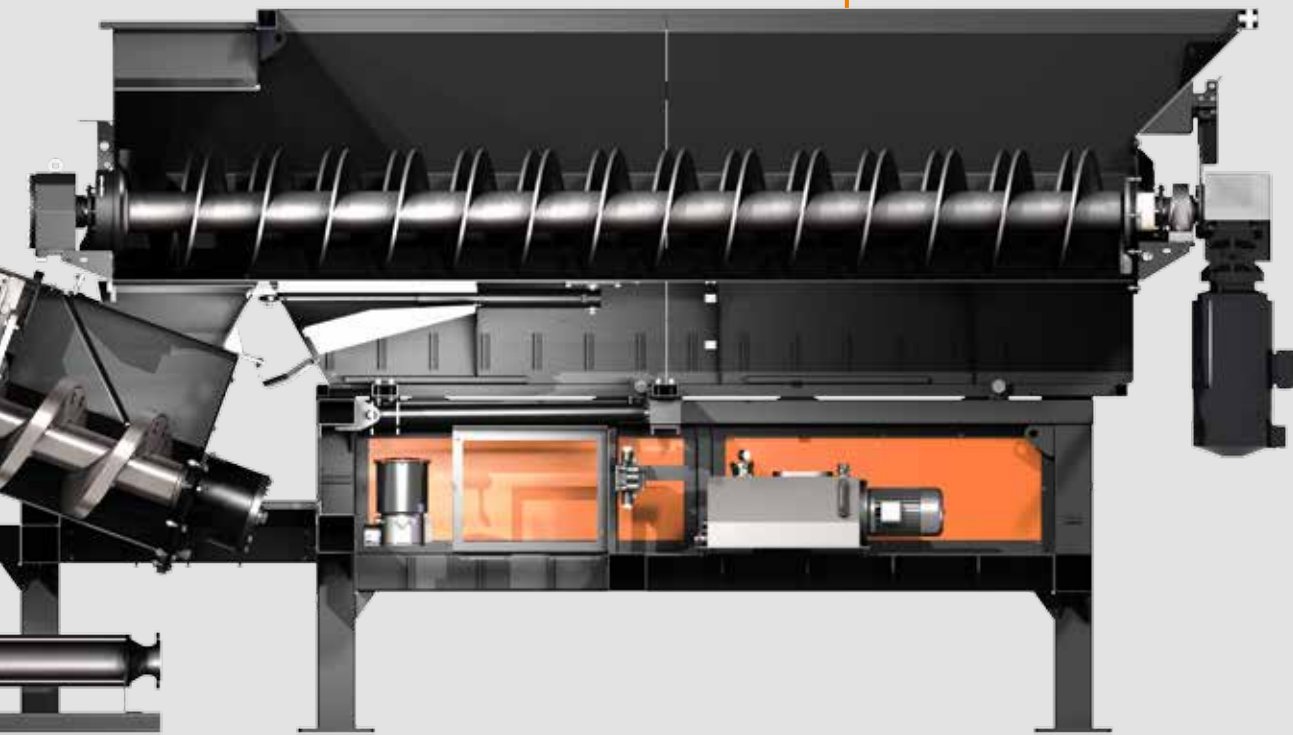
### **PRESSSCHNECKE**

Gussverschleißsegmente auf dem Schneckensteg können durch Schraubverbindungen ausgetauscht werden.



### **MISCHTRICHTER**

Im Bereich zwischen den Mischschnecken wird Verpackungsmaterial durch Scherkräfte geöffnet und in die Presse dosiert.



## **Vorteile auf einen Blick**

Um zu gewährleisten, dass die Schneckenpresse Küchenabfälle und verpackte Lebensmittel ohne Vorzerkleinerung aufbereiten kann, ist sie entsprechend dimensioniert und ausgerüstet, um solide Festkörper bis 80 mm Durchmesser auszutragen.

Die zwei Mischschnecken und die Pressschnecke sind so gestaltet, dass sich keine Folien oder Fasern darum wickeln.

Da sowohl der Aufschluss im Trichter als auch die Separation in der Presse sehr schonend durchgeführt werden, ist das Filtrat sehr arm an Verunreinigungen, vor allem in Bezug auf verformbare Kunststoffe.



## **SCHNECKENPRESSE DSP 205** **Sauberes Gärsubstrat für die Biogaserzeugung**

Getrennt gesammelter Bioabfall kann genau wie Großküchenabfälle, Speisereste und überlagerte, verpackte Lebensmittel mit der Doppstadt Schneckenpresse in eine feste und flüssige Phase getrennt werden. In der flüssigen Phase sind die bioverfügbaren Bestandteile angereichert und können einem Nassfermenter zugeführt werden.

Das Aufgabematerial gelangt per Radlader oder durch andere Fördertechnik

in den Mischtrichter. Zwei gegenläufige Mischschnecken schließen Verpackungen durch Scherkräfte schonend auf, ohne diese unnötig zu zerkleinern. Die Pressschnecke fördert das Material gegen den hydraulisch angedrückten Presskegel und baut somit Druck im Prozessraum auf. Steigt der Druck in der Presskammer an, öffnet der Kegel entsprechend und mehr Material tritt aus. Da der Kegel mit der Schneckenwelle rotiert, ist der Austritts-

spalt immer in Bewegung und Verstopfung durch Klemmkorn wird verhindert. Aufgrund des schonenden Aufschlusses und Pressens bedarf das Gärsubstrat üblicherweise keiner weiteren Aufbereitung und enthält bereits weniger als 0,5 % Verunreinigung vor dem Fermenter, bezogen auf Trockenmasse. Die feste Phase besteht hauptsächlich aus Verpackungsmaterial und anderen Feststoffen.

### **DAS IST DOPPSTADT**

Das Familienunternehmen Doppstadt mit Sitz in Velbert wurde 1965 gegründet. Lagen die Anfänge in der Entwicklung von Landmaschinen, ist Doppstadt heute ein weltweit aktiver, führender Lösungs- und Full-Service-Anbieter in allen Bereichen der Recycling-/Umwelttechnologie und Wertstoffgewinnung.

„Best Solution. Smart Recycling.“ – unter diesem Motto kombinieren wir bewährte Verfahren zu individuellen Komplettlösungen, die sich durch innovative Prozessabläufe, größte Effizienz und höchste Wirtschaftlichkeit auszeichnen. Insbesondere in den Bereichen wasserbasierte Trennsysteme bzw. Nassrecycling überzeugen wir

unsere Kunden mit flexiblen Systemen für jede Herausforderung. Mit Standorten in Velbert, Wülfrath, Calbe und Wilsdruff bedienen wir Kunden in über 40 Ländern über ein eigenes Händlernetzwerk und bieten umfangreiche Serviceleistungen rund um das einzigartige Doppstadt Portfolio an.



## ***DAS PROZESSERGEBNIS***

Der verfahrenstechnische Schwerpunkt der Doppstadt Schneckenpresse liegt nicht darauf, so viel Biogaspotential wie möglich aus dem Aufgabematerial zu gewinnen, sondern ohne Vorbehandlung mit einer einzelnen Maschine ein sauberes Biogassubstrat bereitzustellen, das keiner weiteren Nachbehandlung bedarf. Eventuell in der Feststoffphase verbliebene Feuchtigkeit und Organik kann durch biologische Nachbehandlung reduziert werden.

Oben und unten sind jeweils von links nach rechts Aufgabematerial, Fest- und Flüssigphase dargestellt. Wasserzugabe zum Input ist nicht nötig, verringert allerdings die Viskosität der Flüssigphase und sorgt somit für bessere Drainage und eine trockenere Feststofffraktion.



# TECHNISCHE DATEN

## DSP 205

### Abmessungen

Gesamtgewicht (je nach Ausstattung)	14.000 kg
Fahrgestell	stationär
Antrieb	elektrisch
Länge	8.129 mm
Breite	2.143 mm
Höhe	3.595 mm
Optionen	Austragsband, Substratpumpe, Trichterhöhung, Funkfernsteuerung

### Misch- und Aufgabetrichter

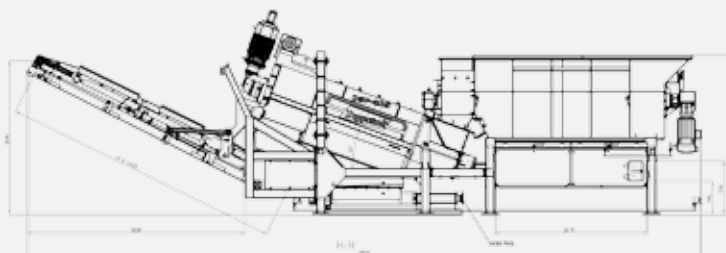
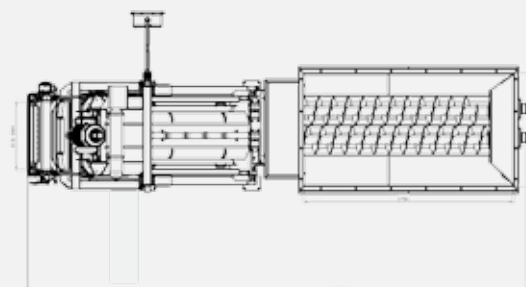
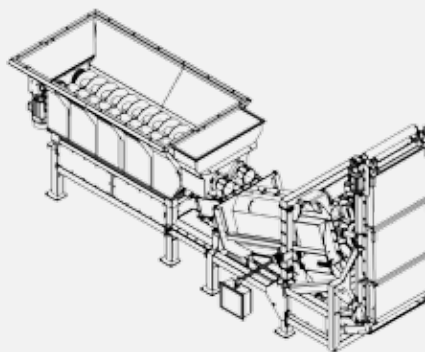
Fassungsvermögen	5 m <sup>3</sup>
Anzahl der Mischwellen	2
Schneckendurchmesser	480 mm
Beladehöhe	2.800 mm
Einfüllbreite	3.704 mm
Einfülltiefe	1.983 mm
Nennleistung	2 x 15 kW

### Presse

Schneckendurchmesser	500 mm
Schneckenlänge	2.600 mm
Nennleistung	45 kW
Maschenweite Presskorb	Rundloch: 8, 10 und 12 mm, Spalte: 2,5 mm
Presskorbfläche	3 m <sup>2</sup>

### Prozessergebnis (materialabhängig)

Durchsatzleistung	8 bis 12 t/h
Flüssigphase TS	16 bis 23 %
Kunststoffverunreinigung der Flüssigphase	0,3 % TM



Stand März 2020 - Änderungen vorbehalten. Alle Maßangaben in mm. Die Angaben sind als annähernd zu betrachten. Abbildungen und Nennungen können auch Zusatz- und Sonderausstattungen enthalten, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören.



Doppstadt Umwelttechnik GmbH  
Steinbrink 13, D-42555 Velbert  
Deutschland

+49 2052 889-0  
info@doppstadt.de

[doppstadt.com](http://doppstadt.com)