

ENTSTAUBUNGSTECHNIK FÜR INTERNATIONALE GIPSINDUSTRIE



Die Grenzebach BSH GmbH mit Sitz in Bad Hersfeld/ Deutschland ist durch die Übernahme der damaligen Babcock-BSH GmbH seit dem Jahr 2002 Mitglied der Grenzebach-Gruppe. Als Anlagenbauer für die Herstellung hochwertiger Gipsprodukte (Pulvergips, Gipskartonplatten, Gipsfaserplatten, Gipsblocks) nimmt man eine marktführende Position ein.

Für verschiedenste Anlagen weltweit hatte Grenzebach BSH Maschinen und Ausrüstungen für neue Anlagen zur Herstellung von Stuckgips aus Naturgips-Rohstein zu liefern. Den Part der lufttechnischen Ausstattung zur Entstaubung verschiedener Produktionsbereiche übertrug man Scheuch.

Insgesamt wurden mehrere IMPULS-Filter sowie zwei IMPULS-Kompaktfilter für die Entstaubung der Brecheranlage, der Pack- und Verladeanlage, für den Drehrohrofen und für Siloentstaubungen geliefert und montiert einschließlich der erforderlichen Radialventilatoren.

Die Anlage ist ausgelegt für eine Tagesproduktion von 500 t, bei 300 Tagen pro Jahr, 50 Wochen also mit 6 Tagen sowie 3 Schichten pro Tag zu je 8 Stunden.

Der im Bunker befindliche gebrochene Rohstein wird durch den Schwingtrichter, über die Dosierbandwaage und die Tangentialschleuse in den Drehrohrofen aufgegeben.

Die im Drehrohrofen beim Kalzinieren entstandenen Brüden werden durch Rohgasleitungen dem IMPULS-Filter von Scheuch mit einem Volumen von 78.000 Bm³/h bei 125 °C zugeführt. Der erforderliche Unterdruck am Drehrohrofen-Austritt wird durch eine Abgasregelklappe geregelt. Die maximale Filtereintrittstemperatur wird zusätzlich über eine Frischluftklappe vor dem Filter begrenzt.

Für einen Kunden auf dem amerikanischen Kontinent erteilte Grenzebach ebenfalls den Auftrag für Scheuch-Entstaubungstechnik. Er beinhaltet ein IMPULS-Schlauchfilter mit 96.500 Bm³/h für die Mahlkalzinierung, vier Kleinfilter zur Entstaubung von Brecheranlage, Gipskühleinrichtung, Stuckgipssilo und Bündler sowie verschiedene Radialventilatoren.

