



Der Zukunft einen Schritt voraus.



Bentonit-Recycling-Anlage RU

Spülbohrungen ohne Bentonit-Entsorgung

- ✓ Kürzere Stillstandzeiten
- ✓ Weniger Kosten
- ✓ Umweltfreundlich

✓ Vorteile

Bentonit-Reycling-Anlage RU: Die Zukunft in der Spülbohrtechnik!

Arbeiten Sie nachhaltig, rationell und preiswert mit unserer neu entwickelten Bentonit-Recycling-Anlage RU.

Die Besonderheiten im Überblick:

- Unsere Ingenieurleistung verknüpft eine Siebanlage mit einer Zentrifuge. Beide Systeme sind durch eine intelligente Pumpenkonstruktion miteinander verknüpft. Während des Bohrvorgangs wird der Rückfluss vom Bohrklein gereinigt und erneut der Bohranlage zur Verfügung gestellt. So sparen Sie die teure Entsorgung der Bohrspülung mit unserer Recycling-Unit (RU).
- Die Recyclinganlage kommt mobil beispielsweise auf einem LKW-Anhänger zu Ihnen und ist somit sehr flexibel im Einsatz. Der Aufbau auf einem LKW, im Container oder auf einer Abrollmulde ist ebenso möglich.
- Unsere Anlage ist sofort einsatzbereit, d. h. sie hat alles mit an Bord: Stromerzeuger, alle Pumpen, Siebanlage, Zentrifuge, Frischwassertank, Puffertank, Steuerung.
- Die Steuerung verfügt über ein Automatikprogramm, bei dem die RU sich selbst überwacht und regelt. Durch die Spiegelung der Steuerung auf ein Tablet behält der Bediener volle Kontrolle und bleibt dabei auf der Baustelle mobil.



Ihre Vorteile im Überblick:

SPARSAM

- ✓ Weniger Wasserverbrauch
- ✓ Weniger Verschleißkosten
- ✓ weniger Entsorgungskosten (bis zu 350,00 € pro Kubikmeter!)

SCHNELL

- ✓ Nachfüllen von Frischwasser entfällt
- ✓ Schnelleres Bohren, weil Bentonitspülung im Kreislauf benutzt werden kann
- ✓ Vermeiden von Stillstandzeiten von bis zu 2 Stunden pro Tag

SICHER

- ✓ Die Bohrung läuft sicherer, da genügend Spülung im Umlauf ist

FLEXIBEL

- ✓ Mobiler Aufbau, wahlweise auf LKW-Hänger, im Container oder auf Abrollmulde

Wir können unsere Recycling-Technologie mit einer Mischanlage kombinieren und Ihnen dieses als Misch-Recycling-Unit MRU anbieten. Die Leistungsfähigkeit der Anlage wird an Ihren Bedarf angepasst.

Nutzen Sie unseren Erfahrungsschatz aus der Praxis! Sie profitieren von unserem Knowhow! Auch diese Anlage fertigen wir für Sie maßgeschneidert und flexibel nach Ihren Anforderungen.

Die Bentonit-Recycling-Anlage RU 200 in Bildern:



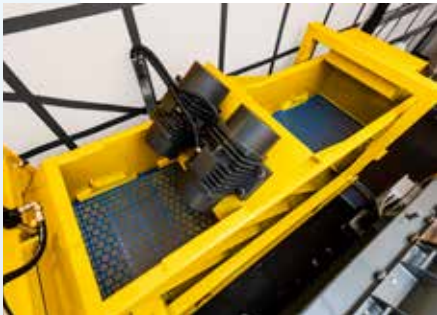
1000-l-Puffertank mit transparenter Verschlauchung



Schaltschrank für Steuerung und Fernwartung



Shaker und Zentrifuge im Überblick



Doppeldeck-Shaker für Grobpartikel



Zentrifuge für das Filtern feiner Sandpartikel



Zentrifugeneinheit im Überblick



Pumpen 3x-Ausfuhrmöglichkeit zur Wartung (Stufe 1)



Pumpen 3x-Ausfuhrmöglichkeit zur Wartung (Stufe 2)



Pumpen 3x-Ausfuhrmöglichkeit zur Wartung (Stufe 3)



Abwurfschütten



Stromgenerator supersilent leise



Heckbeleuchtung – Scheinwerfer-Videoüberwachung des Abwurfs

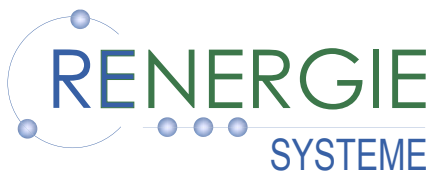
Gerne planen wir auch Ihre Anlage!



Haben wir Ihr Interesse geweckt?

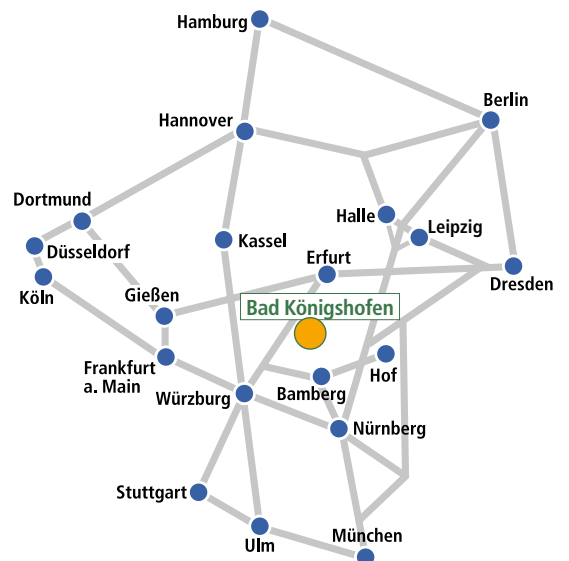
Wir unterbreiten Ihnen gerne ein unverbindliches Angebot.

Bitte kontaktieren Sie uns:



Peter Wieczorek
Hoher Markstein 26
97631 Bad Königshofen
Tel.: +49 9761 395342
Mobil: +49 152 04787037
E-Mail: wieczorek@renergie-systeme.de

Zentrale Lage mitten in Deutschland –
schnell bei Ihnen vor Ort!



Weitere Informationen, Videos und Referenzen finden Sie auf unserer Website: [renergie-systeme.de](https://www.renergie-systeme.de)

