

MODULARES RECYCLING SYSTEM

FÜR ALLE ANFORDERUNGEN DES BOHRSPÜLUNGSRECYCLINGS



Videos hierzu finden Sie unter:
[www.facebook.com/
 modulares.recycling.system](https://www.facebook.com/modulares.recycling.system)

>> Das Bohrspülungsrecyclingsystem bietet nicht nur einen modularen Aufbau nach Bedarf, sondern als „kleine Schwester“ der Groß-Tunneltechnik im Besonderen nun auch die Einsatzmöglichkeit im „Mini-Bohrbereich“, wie z.B. für Horizontalspülbohrungen (HDD), Geothermie, Microtunneling etc.

Bei unterschiedlichen Anlagegrößen in diesem Segment ist die kleinste und kompakteste Lösung des Modularen Recycling Systems das „MRS 150 Mini Trailer“ auf einem Autoanhänger in Kombination mit einem Sprinter und einem darin eingebauten Stromaggregat. Dieses System ist in beengten Baustellenverhältnissen sehr flexibel und handlich im Einsatz und kann durch die Vollautomatisierung des Gesamtsystems über eine digitale Steuerung problemlos laufen, ohne dass es ständig von einer Person überwacht werden muss.

Das „MRS 150 Mini Trailer“ wurde im Rahmen der Verleihung des diesjährigen VDBUM-Förderpreises in der Kategorie „Innovationen aus der Praxis“ mit dem 3. Platz ausgezeichnet. Das „MRS 350 Midi“ stellt die nächstgrößere stationäre oder mobil auf einem Hakenabrollcontainer montierte Einheit dar. Es arbeitet autark durch einen integrierten 60 kVA-Generator. Das Modulare Recycling System (MRS) bietet für den Auftragnehmer ein enormes Kosteneinsparpotential durch Reduzierung der Bohrspülungskosten sowie der Entsorgungskosten. Bei ständig steigenden

(Umwelt-)Vorschriften und Kosten bezüglich einer ordnungsgemäßen, umweltgerechten Entsorgung des Bohrgutes gewährleistet das MRS einen reibungslosen Arbeitsablauf und macht den Auftragnehmer unabhängig von kostspieligen Entsorgungen. Es liefert damit im Rahmen einer Baumaßnahme einen wichtigen Beitrag zur Schonung der Umwelt und Reduzierung von Einsatzprodukten. Dabei ist das MRS nach einer gründlichen Einweisung leicht in der Bedienung, und es bedarf keiner Vorkenntnisse durch den Bediener. Das Modulare Recycling System wurde in Kooperation mit GHS Separationstechnik GmbH aus Landshut entwickelt.

- Aufbau als mobiles, flexibles Modulares Recycling System, ganz auf Ihre Anforderungen abgestimmt
- Dekanterzentrifuge, optimiert für den mineralischen Einsatz
- Durchsatz je Anlage bis zu 150 l/min, 350 l/min, 600 l/min und 1.000 l/min
- effizienteres Arbeiten durch weniger Wassertransport
- Wiederverwendung der gebrauchten Bohrspülung
- hohe Reinigungsleistung (Sandgehalt = 0%, Dichtereduktion typisch von 1,35 g/cm³ auf 1,05 g/cm³) bei einem Durchsatz von ca. 7,5 m³/h („MRS 150 Mini“), ca. 15 m³/h („MRS 350 Midi“), ca. 20 m³/h („MRS 350 Midi Plus“)
- hohe Mobilität und Flexibilität
- extrem kurze Rüstzeiten (Aufbau ca.

- 30 min, Abbau und Reinigung ca. 60 min)
- weniger Verschleiß der Bohrwerkzeuge
- größere Spülmengen reduziert die Gefahr festgezogener Rohre
- bessere Kühlung der Bohrwerkzeuge durch erhöhte Spülmengen
- Verkürzung der Bohrzeiten- unterbrechungen durch weniger benötigtes Frischwasser
- Einsparung von Zusatzstoffen (Bentonite, Polymere etc.)
- weniger Pumpenverschleiß durch geringeren Sandgehalt
- verringerte Mischzeiten
- Reduzierung der zu entsorgenden Massen
- größter Einsparungseffekt tritt auf, wenn das Recycling im Kreislauf stattfindet

Das Modulare Recycling System hat sich seit seiner Einführung in der Praxis vielfach unter den unterschiedlichsten Bedingungen bestens bewährt.

L-Team
Baumaschinen

L-Team Baumaschinen GmbH
 Wernershof 1
 D-63691 Ranstadt
 T.: +49 6041 96369-0
 info@l-team-baumaschinen.de
 www.l-team-baumaschinen.de