1
05
APPLIED CHEMICALS INTERNATIONAL

inside

Das Magazin für Kunden, Freunde und Mitarbeiter

IFAT-Ausgabe

10 Jahre ACAT

35 Jahre Anwendungstechnik

EDITORIAL

„Schon wieder eine neue Umweltzeitung!“

Haben Sie sicherlich eben gedacht und skeptisch die erste Seite aufgeschlagen um diese Zeilen zu lesen.
Kein Wunder, dass die ständige Reizüberlastung und Penetration durch und mit dem Thema Umwelttechnik nur mehr eine differenzierte Betrachtung der täglichen „Sensationen“ zulässt. Man weiß vor lauter Neuentwicklungen und Erfolgsstories schon nicht mehr, was man glauben soll und auch wirklich brauchbar umsetzen kann…
Und genau hier setzt unsere Unternehmensphilosophie an: Seit nunmehr zehn Jahren sind wir bemüht, die Spreu vom Weizen zu trennen und nur wirklich relevante und seriös – sinnvolle Technologien im Markt zu empfehlen und zu platzieren.
Unsere Produktentwicklung selektiert gnadenlos Neuentwicklungen und unterlegt unsere Empfehlungen mit seriösen Untersuchungen und Betriebsversuchen, bevor wir überhaupt daran denken, an Sie heranzutreten und Sie um das wahrscheinlich kostbarste bitten, das sie haben: Ihre Zeit!
Diese rigorose Produktphilosophie hat uns in den vergangenen zehn Jahre ein gesundes Wachstum und eine seriöse breite Basis geschaffen. Unser Team ist von anfänglich acht Pionieren und einem Umsatz von fünf Millionen Euro stetig auf über 50 Mitarbeiter und 30 Millionen Euro angewachsen. Aber stolz sind wir vor allem auf unsere vielschichtige und hochkarätige Anwendungstechnik, die uns auch nachhaltig gesichert in die Zukunft führen wird.
Diese Zeitung in halbjährlicher Auflage soll unseren Geschäftspartnern und Freunden selektier-wertvolle Informationen in möglichst komprimierter Form bieten - als Anregung zu weiterführenden Gesprächen mit unserem Stab an Spezialisten in den diversesten Bereichen der Industrie und des Kommunalwesens. Somit ist dieses Medium nicht nur der Umwelttechnik, sondern sämtlichen Arbeitsbereichen - Inside ACAT - gewidmet und ich wünsche unseren Leserinnen und Lesern eine interessante, aufschlussreiche und auch manchmal amüsante Zeit, beim Lesen dieser Seiten!

Ing. Manfred Zabl,
Vorstand ACAT-International

Since 10 years we are anxious to recommend an place only relevant and reliable technologies on the market. This paper will be printed every six month and should give a short overview as well as useful informations to our business partners and friends. Thus this information is not only dedicated to the environmental technology but rather to all working groups "Inside ACAT". Enjoy Reading!

INHALT

NEWS

2 Klärschlamm - Konditionierung: Das Kemira™ - Verfahren

3 Geruchsstopp: ECOSORB NA, die erweiterte Palette für die Asphalt-Industrie

COVERSTORY

4 10 Jahre ACAT
35 Jahre Erfahrung in der Anwendungstechnik

TECHS

6 Sauberes Wasser hat einen Namen: ACAT

8 Phänomen Fadenbakterien

10 Geruchskontrolle – ein umfassendes Konzept

12 ACAT-Anlagentechnik: Top Schlammbehandlung

14 Klärende Helfer: „Rechen“ als Troubleshooter und W+F Know-how für innovative Lösungen

INTERN

16 Unsere neuen Mitarbeiter: Zu jeder Zeit für Sie bereit!

LIEFERPROGRAMM

17 Unser Lieferprogramm

Dr. Staffan O. Bjöörn

Liebe Leser!
Umweltschutz ist heute in aller Munde. Ein durchaus erfreulicher Trend, denn Umweltschutz geht uns alle an. Investitionen in den Umweltschutz sind Investitionen in die Zukunft. Das wissen heute längst nicht allein Vertreter von Grün-Bewegungen aller Provenienz, die Bedeutung des Umweltschutzes ist vielmehr schon tief in das Bewusstsein einer breiten Öffentlichkeit verankert. Zumeist ist in diesem Zusammenhang allerdings die Rede von Forderungen, die es zu stellen gilt. Konkrete Lösungsvorschläge dagegen sind rar.
Dabei werden von Seiten der Industrie wirklich exzellente Produkte in beeindruckender Vielfalt hergestellt. Und auch gute Verfahren zur Lösung der essenziellen Probleme des Umweltschutzes liegen längst auf dem Tisch. Woran es noch oft genug fehlt, ist die Zusammenführung dieser beiden essenziellen Eckpunkte. Mehr oder weniger ratlos steht der Anwender vor einem Berg von Möglichkeiten und einer schier undurchschaubaren Anhäufung von Spezialwissen. Er ist hoch motiviert, das Beste für eine saubere Umwelt zu tun. Doch was ihm fehlt ist eine erfahrene Hand, die aus der Fülle der ausgefeilten Produkte und der imposanten Maschinentechnik die für ihn genau passenden heraussucht und gemeinsam mit ihm auch praktisch umsetzen kann.
Was hilft die beste Technik, wenn das sprichwörtliche Sandkörnchen im Getriebe sie zu Fall bringt? Sie ist nur dann wirklich gut, wenn auch die Kleinigkeiten, die nur mit Erfahrung optimiert werden können, stimmen. Erst wenn jedes Detail bis zum sprichwörtlichen kleinsten Rädchen im Getriebe „wie geschmiert" läuft und auch die letzte Schraube wirklich perfekt sitzt, kann das Gesamtwerk so perfekt funktionieren, wie sich der Anwender dies mit Fug und Recht wünscht.
Die Firma ACAT ist eine solche „erfahrene Hand", die das Gesamtwerk zu optimieren hilft. Wir sind das „missing link", das Bindeglied zwischen bereits bestehenden Technologien, Innovationen und Entwicklungen und der praktischen Umsetzung fundiert durch jahrzehntelange einschlägige Erfahrungen. ACAT-Mitarbeiter verfügen über ein breit gestreutes Wissen ausgefeilter Anwendungstechnik und vielseitiger Technologien. Unsere Profis treffen eine neutral kalkulierte Vorauswahl der optimalen Produkte und stehen dem Anwender bei der Endauswahl und schließlich der professionellen Umsetzung zur Seite.
Unser „jüngstes Kind", die vorliegende Zeitschrift für Kunden und Freunde unserer Firma, soll ein weiteres „Rädchen im Gesamtwerk" darstellen. Diese regelmäßig erscheinende Publikation soll zu mehr Transparenz beitragen, wo es um innovative Lösungsmöglichkeiten in anwendungstechnischen Fragen und deren Umsetzung geht.
Um Sie, liebe Leser, auf dem neuesten Stand zu halten, werfen wir Spots auf die Fülle von Technologien und Neuentwicklungen, stellen ACAT-Mitarbeiter und Arbeitsteams vor und liefern Artikel direkt aus der Praxis, die einerseits als interessante Lektüre dienen und andererseits Unterstützung für Entscheidungsprozesse und neue Konzeptionen liefern sollen. Dabei sind wir unserer Firmenphilosophie folgend für alle Innovationen und Anregungen dankbar: Melden Sie sich, wenn es weiterführende Fragen und Themen zu den abgedruckten Artikeln gibt! Gemeinsam finden wir Lösungen für jedes Problem, die wir im Anschluss einer hoffentlich stetig wachsenden Leserfamilie vorstellen können.
Wenn ACAT-Inside zum Forum wird für die verschiedensten industriellen und kommunalen Applikationen, wenn diese neue Zeitschrift mit großer Verbreitung vielleicht die eine oder andere Idee oder Problemlösung in den Raum stellt, hat sie ihre Aufgabe erfüllt.
In diesem Sinne wünschen wir Ihnen eine interessante Lektüre, – und uns Ihre Aufmerksamkeit!

Dr. Staffan O. Bjöörn,
ACAT International CEO

abstract

Preamble Dr. Staffan Bjöörn

ACAT sees itself as missing link between already existing technologies, innovations and development and its implementation – funded by decades long relevante experience. The publication „Inside-ACAT" should give more transparency for innovative solutions at environmental issues and its implementation. Articles related to practice should be an interesting reading on the one hand and a support for sensemaking process and new conceptions on the other hand. If our paper because of its wide circulation helps to find new concepts or solutions it has fulfilled the requirements.

Klärschlamm - Konditionierung:

Das Kemira™ Verfahren

Der Schlamm wird abgesäuert, oxidiert und mit organischen Polymeren konditioniert, organisch und anorganisch gebundenes Wasser wird freigesetzt und organische Gelstrukturen werden aufgelöst.
Foto: KEMIRA

Ein innovatives Verfahren eröffnet neue Wege in der Klärschlammentsorgung. Kemicond™ und ACAT machen 's möglich …

Kemicond von Kemira™ ist ein neues, innovatives Verfahren zur Klärschlammkonditionierung, das ab heuer von ACAT angeboten wird. Die Kemicond–Technologie ist ein nassoxidatives Verfahren, das modernes Know–how mit vorhandener Verfahrenstechnik verknüpft und die Struktur des Schlamms grundlegend verändert.
In einem dreistufigen Prozess wird der Schlamm abgesäuert, oxidiert und mit organischen Polymeren konditioniert. Dabei wird organisch und anorganisch gebundenes Wasser freigesetzt und organische Gelstrukturen werden aufgelöst.
Der so behandelte Schlamm kann auf jedem handelsüblichen Aggregat entwässert werden, wobei sich Trockensusbtanzgehalte von bis zu 45 Prozent ergeben. Im Gegensatz zu thermischen Verfahren gibt es bei Kemicond™ im Filtrat keine Probleme mit CSB oder Stickstofffrachten.

Als oxidatives Verfahren wirkt Kemicond™ keimtötend und damit desinfizierend. Die damit erreichte Sterilisierung des Klärschlamms ist mit einer Pasteurisierung vergleichbar, die Inhibierung der biologischen Aktivität minimiert die Geruchsbildung. Durch die geänderten Eigenschaften zeigt der entwässerte Schlamm eine rieselfähige, körnige Struktur, die neue Wege in der Entsorgung eröffnet und viele Vorteile bei Lagerung und Transport mit sich bringt. So ist eine Kompostierung ohne Zusatz von Rindenmulch oder Torf möglich.
Zu all diesen Vorteilen zeichnet sich das Kemicond–Verfahren durch geringen Investitionsbedarf und niedrige Betriebsmittelkosten aus. Für detaillierte Auskünfte und Laborversuche steht Ihnen der anwendungstechnische ACAT–Service gerne jederzeit zur Verfügung.

Alexander Frank

abstract

Kemicond™ – Kemira Sludge conditioning technology
Kemicond is a new innovative KEMIRA system for sludge conditioning offered by ACAT. This technology combines modern know-how with existing treatment in a wet oxidising process to change sludge structure completely.
Sludge is treated with acid, then oxidised and flocculated. So all trapped water will set free for dewatering leading up to 45 percent of dry solids in dewatered sludge. COD or Nitrogen-loads in filtrate do not occur. Due to the oxidising process, sludge will have no odour and no bacteria count. There are only little investments necessary for setting up this technology, and chemical treatment costs are low. For detailed Information and laboratory surveys please contact us.

KURZ NOTIERT

KOOPERATIONSVEREINBARUNG I
Als Ergänzung zu unseren anlagentechnischen Aktivitäten im kommunalen und industriellen Abwassersegment vertritt ACAT ab sofort das gesamte Produktsortiment der KROFTA WATERS INTERNATIONAL. Die überlegene Technologie der KROFTA Flotationsanlagen ist durch Kommunen und Industrie sowohl in der Industrie als auch im kommunalen Bereich vorbehaltlos anerkannt.

KOOPERATIONSVEREINBARUNG II
Wegen des großen Erfolges aus den gemeinsamen Aktivitäten im Marktsegment Schlammentwässerung haben sich die beiden Unternehmungen zur exklusiven Zusammenarbeit entschlossen: ACAT ist in Österreich für Vertrieb und Service der HILLER Schlammeindick- und Hochleistungszentrifugen verantwortlich! Allein 2004 wurden in Österreich zwölf HILLER Hochleistungszentrifugen erfolgreich in Betrieb genommen, darunter die Großkläranlagen Salzburg, Grazerfeld, Krems, Wulkatal und AGRANA Gmünd.

KOOPERATIONSVEREINBARUNG III
Innovative, qualitativ hochwertige Maschinenkomponenten, kombiniert mit einer starken Vertriebs- und Servicestruktur sind die fundierte Basis um den Erfolgslauf unserer Anlagenbau - Aktivitäten auch im Geschäftsbereich mechanische Vorklärung fortsetzen zu können. ACAT ist ab sofort mit der Generalvertretung für die Komponenten der Firma Werkstoff + Funktion - Grimmel Wassertechnik GmbH beauftragt.

NEUE PRODUKTSPARTE: CIBA AGRICULTURE
Ein völlig neues Geschäftsfeld eröffnet sich für ACAT mit der Übernahme der Produktsparte Agriculture von Ciba.

NEUE PRODUKTPALETTE: CIBA WATER TREATMENT
Mit der neuen Produktpalette von CIBA Water Treatment können wir nun unsere Aktivitäten im Bereich der Wasserbehandlung verstärken. Das Gebiet umfasst den gesamten Bereich von der Rohwasser- und Trinkwasseraufbereitung über Kesselspeisewasser bis zur Prozesswasserbehandlung.

ISHIGAKI Company Ltd. Service und Vertrieb
Seit Beginn des Jahres ist ACAT exklusiv für Vertrieb und Service der nun in Österreich gefertigten und weiterentwickelten ISGK Schneckenpresse verantwortlich. Mit einem raschen Projekterfolg konnte sofort an den starken Markteinstieg dieser Entwässerungsmaschine angeschlossen werden. ACAT deckt somit direkt alle marktüblichen Entwässerungstechniken ab und kann als neutraler Ansprechpartner über alle Technologien informieren.

ACAT Bandtrockner
In Ergänzung zu unserer solaren Trocknungstechnologie nach dem Thermo System Verfahren kann ACAT nun auch maschinelle Trockner produzieren und anbieten. Durch diese Produkterweiterung wird ACAT auch im Bereich Klärschlammtrocknung zum offenen neutralen Anbieter und kann alle dahin gehenden spezifischen Anforderungen und Kundenwünsche abdecken.

Geruchsstopp: ECOSORB NA

die erweiterte Palette für die Asphalt-Industrie

Neu bei ACAT verfügbar: Die wasserfreie Palette aus der Ecosorb NA Reihe „schluckt" Gerüche in allen Bereichen der Asphaltindustrie.
Foto: ACAT

Mit der Ecosorb NA Reihe bietet ACAT nun eine zusätzliche wasserfreie Palette von Geruchsneutralisatoren an.

Die zusätzliche wasserfreie Palette von Geruchsneutralisatoren der Ecosorb NA Reihe, die ACAT neuerdings anbietet, eignet sich bestens zum Eliminieren von Gerüchen in allen Bereichen der Asphaltindustrie – von der Mischanlage über die Verladung und den Transport bis zur Verarbeitung im Straßenbau.
Ecosorb NA ist hitzebeständig, wasserfrei, absolut ungefährlich und wird auf Basis natürlicher Rohstoffe gewonnen. All das, ohne die Asphaltqualität zu beeinträchtigen, wie unabhängige Untersuchungen bestätigten. Die üblichen Dosiermengen bewegen sich im Bereich von ein Liter Ecosorb auf zehn Tonnen Asphalt. Der Grad der Geruchsreduktion kann mit Hilfe der Dosiermenge frei gewählt werden, wobei Ecosorb NA sowohl direkt dem Asphalt zugesetzt als auch im Bereich der Geruchsemission vernebelt werden kann. ACAT liefert gern alle benötigten Anlagen im Rahmen des Odorjet–Programms.
Ecosorb NA wirkt nicht auf dem Prinzip der Maskierung, sondern als Geruchsneutralisator. Dabei reagieren seine Inhaltsstoffe selektiv mit den anorganischen und organischen Geruchsstoffen. Gaschromatographische Analysen einer mit Ecosorb NA behandelten Asphaltprobe ergaben eine Reduktion der flüchtigen Kohlenwasserstoffe unter die Nachweisgrenze.

Erich Sailer

abstract

The new developed product Ecosorb NA is specially designed for treating odours in asphalt production. At very low cost and with easy application, by using a completely natural product the bad odours at asphalt can be treated in the product and also in production without changing properties of the asphalt. Our well experienced specialist Mr. Dirk Schmidt-Dietsch will be happy to answer your requests.

10 Jahre ACAT – **35 Jahre Erfahrung in der Anwendungstechnik**

AUTOR **STAFFAN O. BJÖÖRN**
MANFRED ZABL

Aus der Vergangenheit gesehen wird die Zukunft ein gutes Stück klarer. Innovative Ideen und deren praktische Umsetzung, Pionier- und Kampfgeist auch da, wo andere aufgeben würden, und ein nahezu enthusiastischer Einsatz für den Kunden haben ACAT auf Erfolgskurs geführt. Wir werden Ihnen auch morgen mit Kompetenz, Kontinuität und Freude zur Seite stehen!

An einem grauen Novembertag des Jahres 1971 wurde in der Kleinstadt Bradford, inmitten der hügeligen englischen Midlands das erste Kapitel unserer Firmengeschichte geschrieben. Ein britischer mittelständischer Produzent neuartiger Chemikalien namens Allied Colloids Ltd. suchte einen Vertriebskanal in Österreich für die Papierindustrie, den Bergbau und den damals unbedeutend kleinen Zweig der Umwelttechnik. Er fand die Cell International AG, die mit ihrer Tochterfirma in Wien einen bedeutenden Handelsbetrieb für Zellstoff und mineralische Rohstoffe in Österreich führte und nunmehr ihr Produktprogramm durch Chemikalien bereichern wollte. An diesem Tag wurde ein Vertrag unterzeichnet, der die Entwicklung unseres Unternehmens ermöglicht und geprägt hat.

Die 70er Jahre waren hart, frustrierend aber sehr reich an neuen Erfahrungen, die ein eingefleischter und kommerziell orientierter Handelsbetrieb mit neuartigen Chemikalien erleben durfte. Aber es gab auch zarte Erfolge und einige Pioniere der Papierindustrie, die es wagten, dem Abenteuer „Polyacrylamid" eine Chance zu geben. Schlechte Lösetechnik und unausgereifte Produkte trieben aber damals auch den mutigsten Kunden in die Verzweiflung - Rückschläge waren vorprogrammiert. Wir ließen uns nicht entmutigen und arbeiteten fieberhaft an der Verbesserung der Lösetechnik, doch die schwankende Produktqualität bereitete uns unüberwindbare Probleme! Die Bergbauapplikationen waren damals noch nicht mal geboren und Umweltschutz wurde zwar von einigen Kommunen langsam ins Auge gefasst, aber mangels gesetzlicher Grundlagen eher als Luxus betrieben. Somit schlossen wir das Jahrzehnt mit verhaltenem Erfolg und belieferten mit Ach und Weh eine einzige Zeitungsdruck-Papiermaschine und zwei Kläranlagen mit insgesamt 60 Tonnen Produkt. Dies nach zehn Jahren harter Arbeit und vielen Aufwendungen, die kaum zu rechtfertigen waren.

Anfang der 80er Jahre war es wohl mehr als verständlich, dass man bei Cell heftig über die Sinnhaftigkeit des gesamten Engagements in Richtung Chemikalien nachdachte. Doch der ungebrochene Pionier- und Kampfgeist ließ uns nicht wanken und wir stürzten uns weiter in die Entwicklung und Optimierung unserer Anwendungstechnik. Wir waren jedoch zu früh und zu ungestüm auf den Gipfel der Erwartungen gestürmt – es gab noch kaum jemanden, der unsere Produkte und die mittlerweile respektable Anwendungstechnik brauchen konnte und auch einsetzen wollte. Dann folgte plötzlich der Beweis, dass der Glaube Berge versetzten kann! Die Papierindustrie kam durch immer schneller werdende Produktionsmaschinen nicht mehr mit den alten chemischen Technologien zurecht, wir bekamen unsere Chance – und bei Gott, wir nutzen sie gnadenlos! Im Bergbau waren plötzlich Reinigungsprozesse und Recyclingtechnologien gefragt – und wir waren die Antwort. Mitte der 80er stieg das Umweltbewusstsein, es wurden gesetzliche Grundlagen für In-

vestitionen in kommunale Abwasserreinigung auf breiter Basis geschaffen – und wir waren mit ausgereiften Technologien und Produkten zur Stelle. Der Durchbruch war nicht mit einem Schlag geschafft, aber wir hatten endlich einen immer breiter werdenden Markt erschlossen und wir waren auch in der Lage, diese neuen Möglichkeiten zu nutzen. Wir verbreiterten unseren Aktionsradius nach Ungarn und in die Schweiz, wo ähnliche Entwicklungen zu beobachten waren.

Gegen Ende der 80er war ein erster gewaltiger Erfolg zu verzeichnen, der unsere Papierambitionen wirklich zum fliegen brachte! Im Frühjahr 1988 ging Österreichs größte und schnellste Papiermaschine in Betrieb und eine Neuentwicklung aus dem chemisch-technologischen Bereich der Allied Colloids brachte diesen Giganten so richtig zum Laufen. Nach 17 Jahren „Trockenlauf", vielen Mühen, Schweiß und Tränen stand die Türe zu weiteren Erfolgen weit offen! Wir erreichten mit Ende der 80er ein Volumen von etwa 500 Tonnen Polyacrylamiden und 200 Tonnen Mineralien mit sechs Mitarbeitern. Das war zwar beachtlich, doch die Aussichten waren zu viel versprechend, um sich jetzt auf den Lorbeeren auszuruhen!

Die 90er waren von stetigem Wachstum geprägt. Im Papierbereich jagte ein Erfolg den anderen. Die Umwelttechnik und der Bergbau verzeichneten Monat für Monat steigende Umsätze und unser erfahrenes und gestähltes Team wuchs stetig an Zahl und Erfahrung. Um unsere mittlerweile sehr erfolgreiche Chemieabteilung thematisch vom klassischen Handelsgeschäft der Cell International zu trennen, beschloss man 1994, die Chemie in einem eigenständigen Unternehmen weiterzuführen, und somit wurde am 24.12.1994 die Applied Chemicals Anwendungstechnik – kurz ACAT genannt – gegründet.

Wir starteten 1995 unser erstes Geschäftsjahr mit acht Mitarbeitern und hatten bereits einen Polster von fünf Mio. Euro Umsatzvolumen als gesunde Basis für eine breite Weiterentwicklung. Neben den stetigen Steigerungen des Vertriebs im klassischen Produktbereich begannen wir ergänzende Produkte hinzuzunehmen und trafen Vereinbarungen mit Kemira für den Vertrieb anorganischer Chemikalien, mit Münzing Chemie für Streicherei Chemikalien und Entschäumer und vielen weiteren Lieferanten innovativer Technologien. Unsere Aktivitäten in der Schweiz und Ungarn wurden durch eigene Unternehmen in diesen Ländern unterlegt und die Applied Chemicals International AG als Dachorganisation mit Sitz in der Schweiz geschaffen. 1998 wurde eine Division Maschinen- und Anlagentechnik ins Leben gerufen, die vor allem die Schlammentwässerung und Trocknung als Basis ihrer Entwicklung hatte. Eine Division für Industriechemikalien begann mit der Betreuung der Farben/Lack-, Kunststoff- und Keramikindustrie und der industriellen Wasseraufbereitung. Gebietserweiterungen Richtung Italien und Deutschland wurden durch Hinzunahme von US Produkten für Geruchsbekämpfung ermöglicht und unsere Standbeine wurden breiter und stärker.

Seit Anbruch des neuen Jahrtausends und bis heute haben wir eine gesunde und stetige Entwicklung gelebt, wobei unsere Mitarbeiter stets als wichtigstes und wertvollstes Kapital des Unternehmens im Mittelpunkt unseres Denkens und Handelns standen. Allied Colloids gibt es nicht mehr und ist in der CIBA Spezialitäten Chemie aufgegangen. Viele Umstrukturierungen, Übernahmen und Änderungen führen zu Irritationen und wenig Kontinuität auf dem Markt. Hier bilden wir ein stabiles Gegengewicht und sind wie gestern auch heute und morgen mit langjährigen und erfahrenen Spezialisten für unsere Kunden da. Wir sind mittlerweile auf über 50 Mitarbeiter angewachsen und haben mit 30 Mio. Euro Umsatz eine andere Liga als früher erreicht – aber in der Seele unseres Unternehmens sind wir der Kleinbetrieb geblieben, der wir waren. Eine große Familie im neutralen Privatbesitz mit all ihren Stärken und Schwächen – aber kundenorientiert bis in die letzte Zehenspitze.

Aus der Vergangenheit gesehen wird die Zukunft ein gutes Stück klarer und wir werden Ihnen auch morgen mit Kompetenz, Kontinuität und Freude zur Seite stehen!

abstract

10 years ACAT – 30 years experience:

Viewed from the past the future looks much clearer. Innovative concepts and its implementation, pioneering- and fighting spirit, as well where others quit and an almost enthusiastic activity for our clients brought ACAT on the road to success. It is our aim to give you all support also tomorrow with our competence, continuity and joy.

Sauberes Wasser hat einen Namen: ACAT

Brauch-, Trink- und Abwasserbehandlung, von „chemischen Helfern" bis zum technischen Know-how im Anlagenbau: Das ACAT-Wasser- und Umwelttechnik-Team hat die perfekte Lösung, wo's um Wasseraufbereitung geht.

AUTOR **ERICH SAILER**

Die Problemlösungen und Hilfestellungen, die das ACAT-Wasser und Umwelttechnik-Team anbieten kann, sind vielfältig: An forderster Front steht die Beratung bei der richtigen Auswahl von Produkten aus einer breiten Palette an Feinchemikalien und Spezialprodukten für die Brauch-, Trink- und Abwasserbehandlung und die Geruchsbekämpfung. Das geschulte ACAT Außendienst-Team verfügt über ein breites Wissen im Umgang mit chemischen Substanzen, das nötige technische Basis-Know-how und langjährige Erfahrung in anwendungstechnischer Beratung. So können ganzheitliche Konzepte maßgeschneidert für jeden Kundenanspruch erarbeitet werden, die Ökologie und Ökonomie verbinden und Effizienz beim Einsatz der Produkte gewährleisten.

Unser umfassendes Leistungsspektrum reicht vom Chemikalienhandel bis zur Anlagentechnik modernster Technologien für Kläranlagen, Abwasser– und Schlammbehandlungsanlagen für verschiedene Branchen und Industriezweige.

Ing. Roland Auer ist Ihr Ansprechpartner, wo es um fachkundige Beratung und den Verkauf von anwendungstechnischen Feinchemikalien und die damit verbundene Löse- und Dosiertechnik im Bereich Umwelttechnik geht. Er betreut ACAT Kunden in Kärnten und der südlichen Steiermark. Dabei steht er bei der richtigen Auswahl des Produktes zur Seite und führt bei Bedarf auch Labor- und Maschinenversuche gemeinsam mit den Kunden durch.

ACAT-Mann für Beratung und Verkauf von anwendungstechnischen Feinchemikalien und die damit verbundene Löse- und Dosiertechnik im Bereich Umwelttechnik in Salzburg, dem süd-

Für Kundenwünsche offen: Das ACAT-Wasser- und Umwelttechnik-Team

lichen Oberösterreich, Niederösterreich und dem Burgenland ist Thomas Ensbacher. Auch er berät gern bei der richtigen Produktwahl und führt bei Bedarf gemeinsam mit den Kunden Labor- und Maschinenversuche durch.

ACAT-Spezialist für Schlammentwässerung ist Rudolf Kafka. Er steht Kunden aus ganz Österreich für die Beratung und den Verkauf von anwendungstechnischen Feinchemikalien zur Verfügung sowie für die damit verbundene Löse- und Dosiertechnik im Bereich Umwelttechnik. Herr Kafka berät Sie gern bei der richtigen Auswahl des Produktes und führt mit Ihnen gemeinsam bei Bedarf Labor- und Maschinenversuche durch.

Auch Anita Landstetter ist für die Beratung und den Verkauf von anwendungstechnischen Feinchemikalien und die damit verbundene Löse- und Dosiertechnik im Bereich Umwelttechnik zuständig. Sie betreut ACAT Kunden mit fachlichem Know-how, führt mikroskopische Untersuchungen durch, steht gern mit Rat und Tat bei der Wahl des richtigen Produktes zur Verfügung und führt bei Bedarf mit ihnen Labor- und Maschinenversuche durch.

Dafür, dass auch logistisch alles perfekt klappt, was das Außendienst-Team in die Wege geleitet hat, garantiert Andrea Schilhan. Sie ist die Sachbearbeiterin und Teamassistentin im Bereich Umwelttechnik in Österreich. Ihr Aufgabebereich umfasst die gesamte Auftragsabwicklung, vom Produkteinkauf, über die Organisation des Transportes, die Fakturierung, die telefonische Kundenbetreuung bis zur Versorgung des Kunden mit Produktauskünften wie Offerten, Sicherheitsdaten- und Merkblättern und dergleichen.

Leiter der Abteilung für Umwelttechnik in Österreich, Ungarn und Deutschland ist Ing. Erich Sailer, der auch ACAT-Geschäftsführer in Ungarn ist. Er koordiniert und betreut sein Verkaufsteam in diesem Bereich mit viel Erfahrung und technischer Kompetenz. Und in seiner Hand liegen die gesamten Exportaktivitäten der Firma ACAT im Umweltbereich und die gruppeninterne Koordination liegt ebenfalls in seinen Händen. Als Garant für die gute Kundenbetreuung in seinem Gebiet ist Ing. Sailer in der gesamten Branche bestens bekannt.

abstract

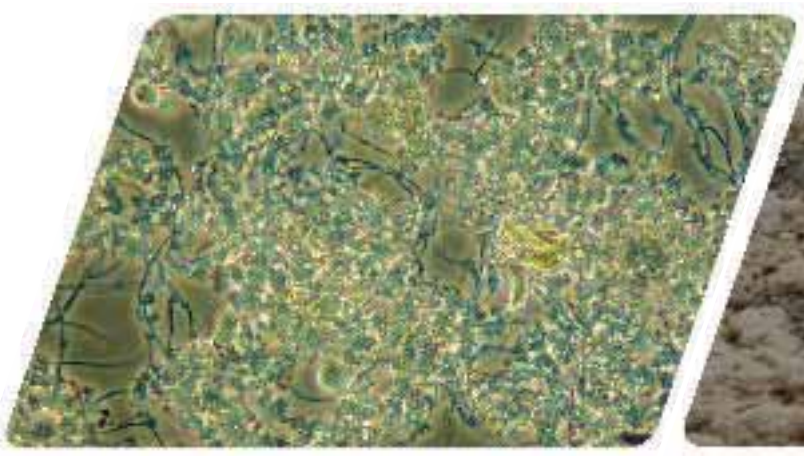
Clean Water

We advise our customers on the proper selection of products from a wide range of fine chemicals for the treatment of industrial, drinking and wastewater as well as for odour control.
Our field service team has a profound know-how in the field of chemical substances. Apart from technical basic know-how and application-oriented consulting we develop for our customers comprehensive concepts combining ecology and economy and guaranteeing the efficient use of the products.
Mr. Roland Auer, Thomas Ensbacher and Rudolf Kafka are our specialists for sludge dewatering and water and wastewater treatment, Mrs. Anita Landstetter supports all divisions in microscopical analyses.

Phänomen Fadenbakterien

AUTOR **ANITA LANDSTETTER**

30 verschiedene Fadenbakterien-Arten scheinen nur darauf zu lauern, die klaglose Funktion von Kläranlagen zu „sabotieren". Um sie daran zu hindern, gilt es zunächst, sie unterm Mikroskop dingfest zu machen!



Agglomerat von Fäden

Schwimm- und Blähschlamm

Fadenbakterien im Belebungsbecken sind ein Problem für jede Kläranlage. Erste Hinweise bringen Laboruntersuchungen der eigenen Kläranlage:
Der Schlamm setzt immer schlechter ab, die Ablaufwerte verschlechtern sich zusehends. Bei genauerer Betrachtung dieses unerfreulichen Phänomens stellt sich schnell heraus, dass sich im Belebungsbecken auch schon Schwimmschlamm angesiedelt hat. Langsam breitet er sich weiter aus und mit einem Mal haben die Schlammindexwerte Höhen von über 150 ml/g erreicht. Das bedeutet: Es ist bereits Blähschlamm vorhanden!
Wie konnte all das nur passieren? Und wo kommt der Schwimmschlamm bzw. Blähschlamm plötzlich her?
Die Antwort auf diese Fragen ist ebenso einfach wie unerfreulich: Fadenbakterien waren am Werk.

Indexwerte von mehr als 150 ml/g alarmieren: Blähschlamm ist vorhanden!

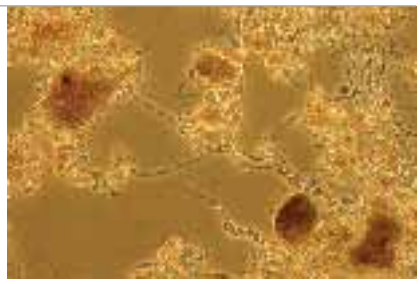
Etwa 30 verschiedene Fäden gibt es, wobei in Kläranlagen meist Microthrix parvicella, Typ 021N und Typ 0041/0675 vorkommen.
Durch die sehr langen Fäden, die vorwiegend aus der Flocke herauswachsen aber auch im Flock-Inneren entstehen können (Agglomeratbildung), vergrößert sich die Oberfläche der Belebtschlammflocke stark, sie kann so leichter an die Wasseroberfläche gelangen und dadurch die Absetzeigenschaften negativ beeinflussen.
Ursache für das „ungebremste" Wachstum der Fäden ist meist die hydrophobe (wasserabweisende) Oberfläche der Bakterien, die schließlich zum Flotieren des Belebtschlammes führt.
Für die meist kompakte Schaumbildung sind oberflächenaktive Substanzen verantwortlich, die durch die Fäden ausgeschieden werden können.
Doch weil die genauen Ursachen von Faden zu Faden verschieden sind, ist eine mikroskopische Untersuchung des Belebtschlamms unumgänglich. Nur wenn die Urheber des „Kläranlageninfarktes", also die genaue Art der Fadenbakterien identifiziert sind, können diese auch gezielt bekämpft und ihr Wachstum auf Dauer unterbunden werden.

Die Bekämpfung

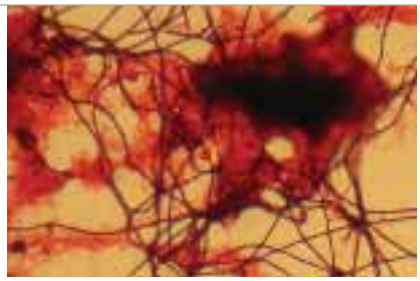
Mikroskopische Untersuchung fadenförmiger Bakterien und ein gezielter Einsatz von PAX 18

Ausschlaggebend für ein Übermaß an Fadenbakterien sind Schwimmschlamm-, Schaum- und Blähschlammbildung. Sie verändern das natürliche Gleichgewicht im Belebungsbecken und bewirken gravierende Störungen der Reinigungsleistung der Kläranlage. Will man den Bakterien effizient „zu Leibe" rücken, gilt es sie zunächst zu identifizieren. Dazu nimmt man Proben vom Belebtschlamm und mikroskopiert diese. Bei mikroskopischen Analysen der fädigen Bakterien geht man üblicherweise wie folgt vor:
Zunächst wird ein Lebendpräparat des Belebtschlammes erst mit 100-facher, dann 400-facher und schließlich 1000-facher Vergrößerung unter die Lupe genommen, um die morphologischen Eigenschaften der Flocken und Fäden zu bestimmen. Zur genauen Identifizierung der einzelnen Fäden wird erst eine „Gram-" und eine „Neisser-Färbung" vorgenommen und sodann die Bestimmung nach genau festgelegten Bestimmungsschlüsseln aus der einschlägigen Literatur sehr viel Erfahrung vorgenommen. Ist die Identität der Fadenbakterien eindeutig geklärt, kann man sich an die Bekämpfung derselben machen. Bei Problemen mit bestimmten Fäden ist der Einsatz von diversen Chemikalien unabdingbar. Auch die Änderung bzw. Anpassung der Betriebsweise der Schlammlinie gehört zur erfolgreichen Bekämpfung von Fadenbakterien. Häufigster Vertreter bei den Fadenbakterien und Verursacher von Schwimmschlamm ist Microthrix parvicella. Auch er kann durch den gezielten Einsatz von PAX 18 gezielt bekämpft werden. Das Resultat der Behandlung ist verblüffend: In Kürze zeigt der Schlamm wieder seine gewohnte kompakte Struktur, die Absetzeigenschaften regenerieren sich und sind im Nu wiederhergestellt.
Dank PAX 18 gehört die Belastung der Fadenbakterien des Typs Microthrix parvicella ebenso schnell der Vergangenheit an wie die durch sie verursachten Folgen, der Schwimmschlamm, Schaum und Blähschlamm.

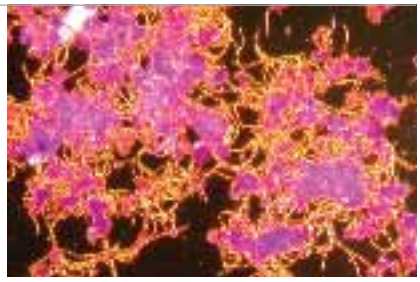
Kampf Microthrix parvicella, dem Kläranlagen-Killer mit PAX 18



Unter der Lupe lässt sich die genaue ...

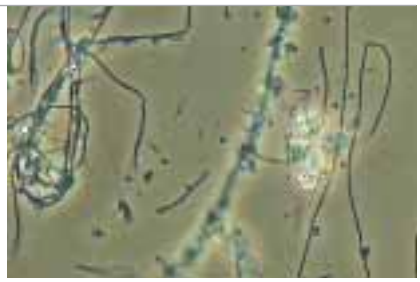


... Identität der Fadenbakterien abklären.



Bei der Bekämpfung der Fadenbakterien ...

... ist ein Einsatz von Chemikalien unabdingbar.



Präparate in 100- bis 1.000-facher Vergrößerung

abstract

Phenomenon fibre bacteria:
If fibre bacteria appear in an aeration tank they always pose a problem for every sewage treatment plant. A sludge index value of more than 150 ml/g signifies bulking sludge. Reason are fibre bacteria. Most frequently fibres are Microthrix parvicella, typ 021N und typ 004 1/0675. Because of the reason that the causes are different from string to string it is strongly required to carry out a microscopic analysis of the activated sludge.

The combat:
To identify these fibres and fight against them samples of the sludge will be microscoped. Most common representative at fibre bacterias and origin of floating sludge is MICROTHRIX parvicella. This can be combat with the use of PAX 18. The sludge gets back its compacte structure and the sedimentation characteristic is restored.

Geruchskontrolle – ein umfassendes Konzept

AUTOR **ALEXANDER FRANK**

Im ACAT-Geruchsbekämpfungsprogramm gibt es Lösungen für Geruchsprobleme aller Art. Durch individuelle Betreuung und ein umfassendes Lieferprogramm findet jeder Anwendungsfall eine optimale Lösung und: Dank modernster Technologien bleibt der Einsatz von Chemikalien äußerst sparsam und funktionell.

Ohne Ursachenforschung keine Lösung. Deshalb steht bei ACAT die genaue Fallanalyse am Beginn aller Bemühungen. „Nicht Symptome bekämpfen, Probleme nachhaltig lösen" lautet die Devise. Mit Hilfe modernster Geräte werden zuerst Probleme gewissenhaft analysiert und Messdaten gesammelt. In der Folge können dann umfassende Strategien zur Geruchsbekämpfung angeboten werden. Dabei spannt sich der Bogen von der Planung über die Errichtung allfällig notwendiger Dosiereinrichtungen bis zur Lieferung der Chemikalien und der notwendigen Messtechnik. Auf Wunsch liefert ACAT auch die gesamte Behandlung auf der Basis eines Betreibermodells.

Tragende Säulen des ACAT Lieferprogramms sind das Anaeritesystem von KEMIRA und das Ecosorbprogramm, das ACAT selbst in Österreich produziert. Ergänzend dazu gibt es natürlich alle notwendigen Anlagen und messtechnischen Teile.

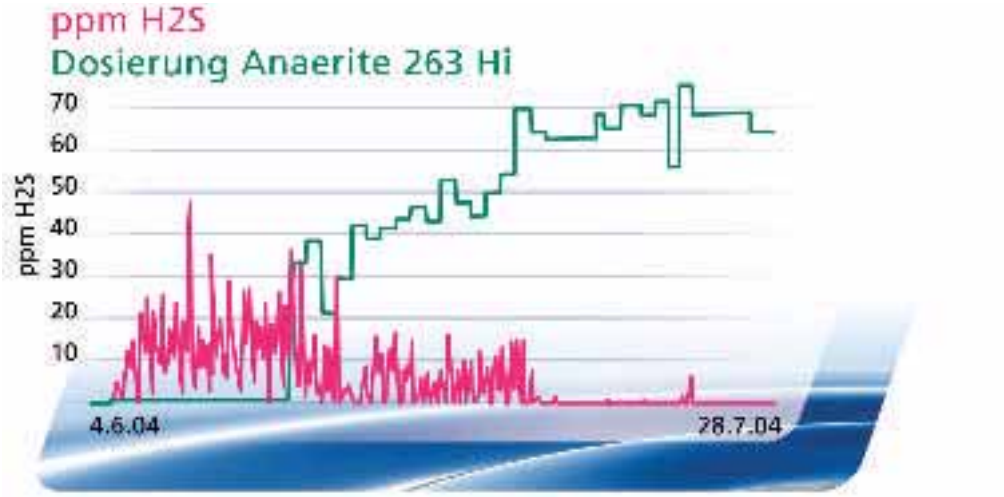
Die Ecosorbreihe umfasst eine breite Palette von Geruchsneutralisatoren, die sowohl in wässrigen als auch in wasserfreien Systemen Anwendung finden. Meist werden die Produkte dabei in starker Verdünnung vernebelt, zuweilen kann aber auch eine Dosierung in das Substrat erfolgen. Zur Anwendung kommen die Produkte der Ecosorbreihe besonders zur Geruchsneutralisation von Asphalt, sie finden aber auch zur Geruchskontrolle bei Abluftanlagen,

Wäschereien oder beispielsweise der Schlammentwässerung im kommunalen Sektor Anwendung.

Mit dem ANAERITE System von Kemira stehen ACAT nun die modernsten chemischen Technologien zur ursächlichen Geruchsbekämpfung in anaeroben Kanalsystemen zur Verfügung. In modernen Kanälen kommt es aus einer Vielzahl von Faktoren zum raschen Verbrauch des vorhandenen Sauerstoffs und in der Folge zu anaeroben Faulungsprozessen im System. Dies äußert sich in der Freisetzung von Schwefelwasserstoff, einem übel riechenden und überdies auch noch äußerst giftigen Gas.

Bisherige Gegenmaßnahmen haben entweder nur Symptome bekämpft – wie etwa durch Fällung von Sulfiden mit Hilfe von Eisensalzen – oder verursachten einen enormen Verbrauch an Chemikalien, vor allem beim Einsatz von Kalziumnitrat. Dieses stellt den zwar notwendigen Sauerstoff als Nitrat zur Verfügung, wird aber rasch verbraucht und liefert zudem keine Lösung, wenn sich Sulfid bereits gebildet hat.

Hier schafft der Einsatz von Eisennitrat im Rahmen des Anaerite Systems nachhaltige Abhilfe. Dabei steht sowohl Eisen für die Fällung von bereits vorhandenem Sulfid zur Verfügung als auch Nitrat, das wieder Sauerstoff für die anoxische Veratmung bereitstellt. Der große Vorteil dieses Systems besteht im Ablauf der als „Eisenpumpe" beschriebenen chemischen Vorgänge. Zweiwertiges Eisen reagiert dabei mit dem Nitrat und bildet Nitrit. Dieses hemmt die Denitrifikation, Eisen 3+ wird wieder zu Eisen 2+ reduziert und



steht erneut zur Verfügung. So lässt sich der Chemikalienverbrauch im Vergleich zu Kalziumnitraten auf bis zu ein Fünftel der herkömmlichen Mengen reduzieren.

Selbstverständlich kann ACAT auch eine komplette Steuerungstechnik zur Verfügung stellen, wobei durch die integrierte Internetanbindung eine permanente Kontrolle der Dosieranlagen und gegebenenfalls deren Beeinflussung gewährleistet ist. Zusätzlich wird durch Berücksichtigung diverser Einflussparameter im Algorithmus der Regelung der Verbrauch weiter minimiert. Steuergrößen sind dabei unter anderem die Abwassertemperatur, das CSB-Profil, Durchflussmengen und weitere kundenspezifische Parameter.

Die ACAT-Anwendungstechnik steht gerne jederzeit bei der Umsetzung und Lösung jedes spezifischen Problems mit Rat und Tat zur Verfügung. Dabei gibt es neben der Dosiertechnik natürlich auch ein maßgeschneidertes Programm für die sichere Lagerung und Handhabung chemischer Produkte. ●

abstract

ACAT´s odour control program contains a solution for all odour problems. Any case is treated individually and can be solved with our delivery program. Due to the use of modern chemical technology, the use of our products is extremely efficient and save.

We can supply complete solutions including all technical requirements which are: storage tanks, dosing and control equipment. Our aim is to solve the problem not to cure a symptom.

The program is based on one hand on the Ecosorb products and on the other hand the Anaerite products.

The Ecosorb products can neutralise odour by spraying diluted product to the problem area. These products are used in the asphalt industry, sludge dewatering and many others.

By using the Anaerite system from Kemira we can supply a most modern ferric nitrate technology to treat bad odours from hydrogensulfid. This system is up to five times more efficient than standard nitrates or ferric chemicals. Of course we can supply all necessary controls and dosage equipment including internet control and monitoring.

Our technical sales stuff will help you to solve your problems.

ACAT-Anlagentechnik: Einfach top
Schlammbehandlung der Extraklasse

AUTOR **RONALD POELGEEST**

In den sechs Jahren ihres Bestehens hat sich die Abteilung Maschinen- und Anlagentechnik speziell im Marktsegment der Schlammbehandlung im kommunalen und im industriellen Bereich etabliert.

ACAT hat das Know-how im spezifischen Anlagenbau und in der Anwendungstechnik der Betriebsmittel.

Sparsam und effizient: Wir haben das Know-how!

In Zeiten, in denen die Entsorgungskosten des anfallenden Klärschlamms den Gemeinden immer mehr Kopfzerbrechen bereiten, sind effiziente Optimierungsmaßnahmen gefragt. Als einziges Unternehmen österreichweit verfügt ACAT über direktes Know-how sowohl im spezifischen Anlagenbau als auch in der Anwendungstechnik der Betriebsmittel. Neben Komponentenlieferungen wie Fördertechnik und Komponenten der mechanischen Vorreinigung ist ACAT der Spezialist im Bereich der Anlagenoptimierung bei der mechanischen Überschussschlammeindickung sowie bei der mechanischen Schlammentwässerung. Durch die von uns empfohlenen Optimierungsmaßnahmen können der Austrags-TS-Gehalt erhöht und der Polymerverbrauch verringert werden. Die dadurch ermöglichten Einsparungen sind enorm.

Ein verschworenes Team: ACAT, Thermo-System – und die Kraft der Sonne

Unser Ziel war klar: Wir wollten Lösungen anbieten, die den immer stärker eingeschränkten Entsorgungsmöglichkeiten und den daraus resultierenden steigenden Kosten entgegenwirken. Um dies zu erreichen suchten wir nach einem starken Partner im Bereich der solaren Schlammtrocknung. Wir fanden den bes-

Acht brandneue solare Trocknungsanlagen beweisen: Unser Weg ist der richtige

ten: Vor vier Jahren übernahm ACAT die Generalvertretung der Firma Thermo-System Stuttgart für den Bereich der solaren Klärschlammtrocknung im Raum Österreich, Ungarn, Italien und der Schweiz. Das große Kundeninteresse und in der Folge die Realisierung von bereits acht (!) solaren Trocknungsanlagen unterschiedlicher Größe hat bewiesen: Die Entscheidung für Thermosystem und die Nutzung der Kraft der Sonne war die richtige für die Zukunft. Stolz können wir heute auch auf die Errichtung der weltweit größten solaren Klärschlammtrocknung in Bad Vöslau verweisen.

Mechanische Vorreinigung: Gut geputzt ist halb gewonnen

Verstärkt tritt ACAT neuerdings auch im Bereich der mechanischen Vorreinigung auf. Konnten wir anfänglich „nur" mit Komponenten der Firma Hoogendonk und dem Umlaufrechen dienen, hat ACAT seit November des Vorjahres die Vertretung der Firma Grimmel – Werkstoff + Funktion für den österreichischen Raum übernommen. Mit seiner Produktpalette deckt Grimmel den gesamten Umfang der Komponenten aus der mechanischen Vorreinigung ab und zeichnet sich gleichzeitig durch innovative Lösungen im Maschinenbereich aus. So können wir noch besser und noch individueller auf alle Kundenanforderungen eingehen.

Ihr Wunsch ist unsere Herausforderung

ACAT beschäftigt 50 erfahrene Ingenieure, Kaufleute, Servicetechniker und Monteure, – die Eckpfeiler und Garanten für höchste Qualität von der Projektierung bis zur Montage.
Ein Team aus erfahrenen Technikern arbeitet maßgeschneiderte Konzepte passend für jeden individuellen Einsatzfall aus. Die Umsetzung der Projekte erfolgt durch kompetente und praxiserprobte Mitarbeiter die aus zahlreichen Installationen die entsprechende Erfahrung zur positiven Projektabwicklung mitbringen.

abstract

ACAT – Department for Machinery & Plant Engineering

From now on six years integrated at ACAT the department for Machinery & Plant Engineering has well established at the market segment for sludge treatment. Beside the sale of components as i.e. materials handling equipment, screenings equipment,... the department for machinery & plant engineering is also increasingly engaged in process optimisation especially at mechanical sludge thikkening and sludge dewatering.

Verstärkt tritt ACAT neuerdings auch im Bereich der mechanischen Vorreinigung auf

Klärende Helfer:
Ein Rechen als Troubleshooter und W+F Know-how für innovative Lösungen

AUTOR **RONALD POELGEEST**

Neue Wege beschreitet ACAT in Sachen Vorreinigung von Kläranlagen: Mit der Generalvertretung der Firma Werkstoff + Funktion Grimmel Wassertechnik GmbH (W+F) stehen ACAT-Kunden alle Möglichkeiten offen, wenn es um Wassertechnik und Wasseraufbereitung geht.

Mit Komponenten der mechanischen Vorreinigung in Kläranlagen beschäftigt sich die Abteilung Maschinen- und Anlagentechnik von ACAT schon seit geraumer Zeit.
So wurde vor etwa zwei Jahren unsere Produktpalette um den auf dem Markt als „Panzer" unter den Rechen und als „Troubleshooter" bekannten Umlaufrechen erweitert, der sich speziell im extremsten Einsatz weltweit bewährt hat.

Um das Lieferprogramm weiter abzurunden, hat ACAT kürzlich die Generalvertretung für die Komponenten der Firma Werkstoff + Funktion Grimmel Wassertechnik GmbH übernommen. Mit ausschlaggebend für die Entscheidung zu dieser Zusammenarbeit war das innovative Auftreten dieses auf dem deutschen Markt bereits etablierten Unternehmens. Bei Grimmel setzt man verstärkt auf Forschung und Entwicklung im Bereich Wassertechnik und Wasseraufbereitung. Ein Team mit zum Teil jahrzehntelanger einschlägiger Erfahrung ist hier Garant für den Erfolg.
Schon kurz nach der Firmengründung im Jahre 1994 erkannte man bei W+F, dass sich die Dinge nur durch Innovation und eigenen Antrieb verbessern lassen und man sich nur so zukunftsorientiert auf dem Markt positionieren kann. Obwohl W+F damals noch im Anlagenbau für die Abwasserreinigung aktiv war, entwickelte man hier bereits eigene Maschinen für die mechanische Abwasserreinigung und konnte so Betreiber und Anwender von den Vorteilen dieser neuen Technik überzeugen.

Werkstoff + Funktion – Grimmel Wassertechnik GmbH (W+F)

Heute sind Maschinen von W+F am deutschen Markt bestens eingeführt und haben ihre Robustheit und Bedienungsfreundlichkeit hundertfach unter Beweis gestellt. Zu nennen sind hier Anlagen für die Grob- und Feinrechengutentnahme, die Rechengutbehandlung für die komplette mechanische Vorreinigung mit Rechen- und Sandfanganlage in Form einer Kompaktanlage, die Sandwaschung oder auch für die Umwälzung im Belebungsverfahren. Mit rund 30 Mitarbeitern ist W+F für alle Kundenwünsche offen und bringt schon bei der individuellen Maschinenkonstruktion oder der eigenen Maschinenfertigung aus Edelstahl das Firmen-Know-how zum Wohle der Anwender ein. Mitarbeiter und Firmenführung haben gleichermaßen jahrzehntelang Erfahrungen im Bereich der Maschinenentwicklung für die Abwassertechnik gesammelt. Und das spiegelt sich in einer optimalen, auf die Bedürfnisse der Kunden abgestimmten Technik und einem sicheren Maschinenbetrieb wider.

abstract

ACAT breaks new ground

Since a few years ACAT is busy in the market segment of mechanical treatment of sewage treatment plants. Since 2003 the travelling bar screen is part of the product range. To round off the product range at the mechanical treatment ACAT has decided to assume the general agency of „Werkstoff + Funktion Grimmel Wassertechnik GmbH" based in Germany.

ACAT und W+F - ein unschlagbares Team in der Wasseraufbereitung.

Im Anwendungsfeld Rechengutentnahme empfiehlt W+F die Grobrechen als Gegenstromrechen, sowie die Feinrechen als Flach- oder Rund- Feinsiebrechen. All dies ist Ergebnis eigener Ideen und Erfahrungen aus der Praxis und stellt im Vergleich zu anderen Produkten eigenständige Wirkungsprinzipien dar. In der Praxis finden sie sich schon als Einbaunotwendigkeiten in Betongerinnen oder in Edelstahlbehältern sowie auch beim Einsatz als Fäkalannahmestationen. Das abgeschiedene Rechengut lässt sich mit einer Platz sparenden Rechengut-Intensivwäsche von Fäkalien befreien und mittels Pressen hoch verdichten. *(Bild oben links)*

Für die schnelle und Energie schonende Homogenisierung von Belebungsbeckeninhalten empfiehlt W+F die trocken aufgestellten Rührwerke als vertikale oder raumdiagonale Umwälzeinrichtungen. Die vertikalen Edelstahlrührwerke können auch mit einem Strömungsleitrohr zur Effizienzsteigerung ergänzt werden. *(ohne Bild)*

Als Lösung zur Klärschlammverwertung kann der Kunde bei W+F auf das Verfahrenskonzept der Nieder-Temperatur-Konvertierung (NTK) zurückgreifen. Dabei wird der getrocknete Klärschlamm unter Luftabschluss und bei Temperaturen von rund 400°C so umgesetzt, dass aus dem entstehenden Reaktionsgas maßgebend verheizbares Öl und Kohle entsteht. Je nach Schlammzusammensetzung sind Ölausbeuten von bis zu 30 Prozent realisierbar. *(Bild oben mitte)*

Um den stetig steigenden Entsorgungsrichtlinien gerecht zu werden, bietet W+F zwei Arten von Sandwäschern zur Waschung des abgeschiedenen Sandes unter drei Prozent Glühverlust an: eine Ausführung zur Nassbeschickung mit Sand-Wassergemisch über eine Sandpumpe und eine zur Trockenbeschickung mit vorentwässertem Sand, beispielsweise aus einem Sandklassierer.
(Bild oben rechts)

Durch Rückbesinnung auf bereits bewährte Sandfangtechniken gepaart mit innovativen Ergänzungen ist W+F die Entwicklung des Walzensandfangs gelungen. Kombiniert mit einer Feinrechenanlage aus dem Hause W+F kann eine Kompaktanlage zur kompletten mechanischen Vorreinigung des Abwassers zur Verfügung gestellt werden. Dadurch sind eine Reduktion der erforderlichen Reinigungsergebnisse auf der Hälfte des sonst notwendigen Platzes möglich und damit auch weit geringere Kosten zu realisieren. *(Bild oben)*

Unsere neuen Mitarbeiter: Zu jeder Zeit für Sie bereit!

Gerald Oberländer

„Papiertiger" voll im Einsatz

Kein Problem ohne Lösung, keine Frage ohne Antwort, kein Kundenwunsch ohne Erfüllung: Wo es um Beratung und Verkauf von anwendungstechnischen Feinchemikalien und die damit verbundene Löse- und Dosiertechnik für die Papierindustrie geht, ist unser „Neuer", Gerald Oberländer nicht zu schlagen. Voll Elan und mit Einsatz betreut er vor allem ACAT-Kunden in der Schweiz und in Österreich. Weitere Spezialgebiete von Gerald Oberländer: die Einführung von Anwendungsmöglichkeiten für Ablagerungskontrollen im Bereich Papiermaschinenkreisläufe, Frischwasserbehandlung und Konservierung von Ausschusssystemen und Hilfsstoffen.

Franz Derflinger

Mit sportlichem Elan in Richtung Schneckenpresse

In Sachen Entwässerungssysteme ist er ein absoluter Profi, da macht ihm niemand etwas vor. Privat frönt er intensiven sportlichen Aktivitäten der etwas extremeren Natur. Dazu braucht es Ausdauer und Durchhaltevermögen, zwei Eigenschaften, die „unser neuer Mann" in Sachen Entwässerungstechnologie auch beruflich bestens einzubringen versteht.

Erfahrungen gesammelt hat Franz Derflinger in seiner früheren Tätigkeit bei Netzsch Filtrationstechnik und er war Hauptverantwortlicher für die erfolgreiche Markteinführung der ISHIGAKI Schneckenpresse. Heute stellt er sein reichhaltiges theoretisches Wissen und sein praktisches Können voll und ganz in den Dienst der ACAT-Kunden. Als Produktspezialist zu Schnekkenpresse-Entwässerungstechnologie und Anforderungsprofilen in Richtung kompakter Bandtrockner-technologie begleitet er Anwender von der ersten Erfassung der Aufgabestellung bis zur konkreten spezifischen Angebotserlegung und den Anschlussverhandlungen.

Was Anlagenbetreiber an Franz Derflinger besonders schätzen ist sein persönlicher Einsatz vor Ort, wenn es um maschinentechnische Probleme geht, denn unter seinen „goldenen Händen" schnurrt bald jede Maschine wie ein zufriedenes Kätzchen.

Christian Kozanda

Der „Saubermann" in Wasserfragen

Er ist die „graue Eminenz" und schlechthin DIE Ansprechperson in Fragen der mechanischen Abwasserreinigung. Seit über 20 Jahren ist Christian Kozanda höchst erfolgreich in der Abwasserbehandlung tätig. Für ACAT-Kunden erstellt er Anforderungsprofile über Kläranlagenbetreiber oder Planer und erarbeitet alle den technischen und wirtschaftlichen Ansprüchen entsprechende Anlagenkonzeptionen.

Obwohl Christian Kozanda nahezu rund um die Uhr für ACAT Kunden tätig ist, huldigt er einer faszinierenden „Freizeitbeschäftigung":

Als Nebenerwerbsbauer züchtet er Schottische Hochlandrinder im steirischen Wechselgebiet. Diese privaten landwirtschaftlichen Aktivitäten, bei denen die ganze Familie mit viel Begeisterung und Einsatz mit von der Partie ist, bescheren ihm einerseits den nötigen Ausgleich und sind andererseits sicher mit ein Grund, warum er sich trotz steiler Karriere seine Bodenständigkeit bewahrt hat.

Impressum
Eigentümer, Herausgeber sowie © ACAT International
A-1147 Wien, Wolfgang Pauli Gasse 3 * T: +43 1 979 34 73-0 *
F: +43 1 979 34 73-55 * e-mail: mainoffice@acat.com *
Homepage: www.acat.com * Redaktion: Dr. Gildis Grabner *
Layout: Dieter Spet, Fritz Prasek * Fotos: soweit nicht anders angegeben: ACAT * Druck: Bösmüller, 2000 Stockerau

paper tech

Chemikalien, Mineralien, und Anlagentechnik für Papier- und Karton-Produktionsprozesse und Abwasserreinigung.

Retentionsmittel
Entschäumer
Stärke
Harzbekämpfung
Streichereizusätze
Zellstoffbehandlung
Anlagentechnik
Technologieentwicklung
Flockungsmittel & Koagulanten
Consulting

chemical tech

Spezialchemikalien für die Farben- und Lack-, Kunststoff-, Baustoff- und diverse Industrien. Spezialprodukte für die Dampfkessel-, Kondensat- und Kühlsysteme.

Entschäumer
Verdicker
Mineralien
Farbstoffe

Kommerzielles Service

Produktlogistik, Lagerhaltung und kommerzielles Service in Form von Finanzierung und Beratung

machine tech

Entwurf, Design und Fertigung diverser Ausrüstung zur Klärtechnik und allgemeine Löse- und Dosiertechnik

CAD-Konstruktion
maßgeschneidertes Design
Löseanlagen
Lagereinrichtungen
Fördertechnik
solare Klärschlammtrocknung
Prozesskontrollsysteme
Anwendungsentwicklung
Ersatzteilversorgung

water tech

Chemikalien, Anlagentechnik und Technologien für Klärtechnik, Schlammbehandlung und Geruchsneutralisation.

Organische Flockungsmittel
Anorganische Koagulanten
Biologie Verbesserung
Geruchsneutralisation
Dosier-Kontrollsysteme
Aufbereitungsanlagen
Regeltechnik
Consulting

Niederlassungen

ACAT Basel
Neubadstrasse 7
CH - 4015 Basel
Tel: +41 61 2828280
Fax: +41 61 2828289
e-mail: office-basel@acat.com

ACAT Budapest
Szilagyi Erzsebet fasor 43/b
H - 1026 Budapest
Tel: +36 1 224 0322
Fax: +36 1 224 0321
e-mail: office-budapest@acat.com

ACAT Milano
Via. A. da Recanate, 4
I - 20124 Milano
Tel: +39 02 6698 7373
Fax: +39 02 6698 0719
e-mail: office-milano@acat.com

ACAT Wien
Wolfgang Pauli Gasse 3
A - 1147 Wien
Tel: +43 1 979 34 73-0
Fax: +43 1 979 34 73-55
e-mail: mainoffice@acat.com

acat.com

Your Partner for Business in Europe.