

Bewährte Technik – hohe Leistung

Das Klärmax® Entwickler-Team blickt auf eine über 20-jährige Erfahrung zurück. Ein wichtiger Teil des Erfolges sind die hochwertigen Markenkomponenten aus der Abwassertechnik, die sich in der Praxis bereits tausendfach hervorragend bewährt haben.

Zertifizierungen und Zulassungen



DIBT
Zulassungsnummern

Z-55.31-341
Z-55.31-342
Z-55.31-354
Z-55.31-355

Klärmax® AirPro ist eine vollbiologische SBR-Kleinkläranlage zugelassen nach EN 12566 und DIN 4261

für die Nachrüstung vorhandener Behälter und Neubau mit Kunststoff- oder Betonbehältern.



AirPro Standard-Rüstsatz
mit Trennwandhalterung
für eine einfache
Nachrüstung und Montage.



AirPro mit Kunststoffbehälter
Erddruck- & grundwasserstabil,
100% wasserdicht, geringes
Gewicht, einfacher Einbau,
Abdeckung begebar
oder befahrbar.
25 Jahre Behältergarantie



AirPro im Betonbehälter
mit monolithischer- oder
Ringbauweise, Abdeckung
begebar oder befahrbar.

Klärtechnik
Reinhardt
GmbH

Klärtechnik Reinhardt · Albert-Einstein-Str. 20 · 23701 Eutin · Tel.: 0 45 21 7 90 06-0 · Fax: 0 45 21 7 90 06-69
Email: info@klaertechnik.net · Internet: www.klaertechnik.net



KLÄRMAX®
EINFACH SAUBERES WASSER
AirPro

Vollbiologische SBR-
Kleinkläranlage mit Abwasserbelüftung



Kleiner Aufwand – Große Wirkung
Das Klärmax® SBR-System mit Abwasserbelüftung für 4 – 50 EW

Für private Nutzung in Einzel- oder Sammelsystemen
sowie Hotels, Gaststätten oder Gewerbe

Die SBR-Klärtechnologie (Sequentiell Beschickter Reaktor)

Die SBR-Klärtechnologie ist mit ca. 80 % aller eingebauten Kläranlagen heutzutage das am häufigsten verwendete Reinigungsverfahren.

Der Klärmax® AirPro arbeitet als Belebungsanlage im Aufstauprinzip in vier Phasen. Die Anlage hat einen vorgeschalteten Grobfang, der zur Speicherung des Primär- und Sekundärschlammes sowie der Pufferung des Zulaufwassers dient. Belüftung, Schlamm- und Klarwasserabzug erfolgen mittels Druckluft.

Je nach Größe der Kläranlage (angeschlossene Personen/Einwohner) kann die Kläranlage aus einem oder mehreren Behältern bestehen.

Vorteile der SBR-Technologie

- Sehr gute Reinigungsleistung
- Günstige Anschaffung
- Geringes Behältervolumen
- Nur noch zwei Wartungen pro Jahr (Kreisabhängig)
- Bewährte, ausgereifte Technologie

Es gibt keine beweglichen Teile im Behälter. Störungen innerhalb der Grube sind dadurch auf ein Minimum reduziert. Die Steuerung mit energieeffizientem Verdichter befindet sich außerhalb und ist leicht zugänglich.



Vorteile auf einen Blick

- Robuste Bauweise, dadurch langlebig
- Hocheffektive Reinigung (Grenzwerte werden deutlich unterschritten)
- Keine aufwendigen Wartungsarbeiten
- Keine festinstallierte Technik im Behälter
- Automatischer Urlaubs- und Sparbetrieb
- Trennwandhalter für einfache Montage
- Keine elektro-beweglichen Teile im Behälter
- Großer Schlammspeicher
- Kleinste Verdichtereinheit nur 45 W, dadurch sehr niedriger Stromverbrauch. Beispiel: Bei 4 EW nur 15 – 20 € pro Jahr

Zubehör Optionen



Optischer Alarm

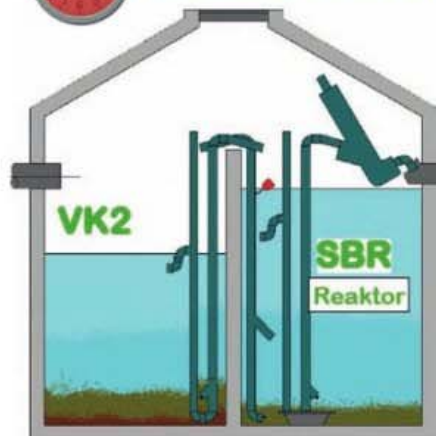


Außen-säule

Einfaches Nachrüsten in existierende Behälter



Grafische Darstellung des SBR-Reinigungsverfahrens im 8 Stunden Reinigungszyklus: Sicher – Zuverlässig – Effektiv



Beschickungsphase:

Aus der Vorklärung (links) wird das von Fest- und Schwimmstoffen freie Abwasser mit Hilfe eines Drucklufthebers in den SBR Reaktor befördert.



Reinigungsphase:

Das Wasser wird intervallmäßig mit Sauerstoff angereichert, was zu einer hohen Konzentration von Mikroorganismen führt. Diese wiederum sind für die Abwasserreinigung verantwortlich.



Absetzphase:

Die Absetzphase dauert ca. 75 Min. In dieser Zeit setzt sich der Belebtschlamm auf dem Boden ab, im oberen Teil des Reaktors bleibt klares Wasser zurück.



Klarwasserabzugsphase:

Das gereinigte Abwasser wird nun aus der Anlage befördert, z. B. zurück in die Natur (Versickerung) oder Kanal.