



Abwasserreinigung mit MaxFlow Membranmodulen

Projekt:	Kapazitätserweiterung einer bestehenden Kläranlage mittels MBR-Technologie
Bauherr:	ESAROM Essenzenfabrik Ges.m.b.H. (Österreich)
Anwendung:	Erweiterung durch Filtrationscontainer
Kapazität:	250 m ³ /d
Input:	Industrielles Abwasser aus der Aromenproduktion

Daten: Die Kapazität der bestehenden Abwasserreinigungsanlage zur Behandlung der anfallenden Produktionsabwässer aus der Aromenproduktion wurde durch den Einsatz der Membranbioreaktortechnik erweitert. Infolge der beengten Platzverhältnisse und der zukünftigen Steigerung der Produktionskapazitäten bietet diese Bauweise entscheidende Vorteile.

■ Membranmodule MaxFlow	U70-002 in Multimodulen
■ Anzahl Membranmodule	24 Stück
■ Filtrationsfläche, gesamt	1.680 m ²
■ Porenweite	< 0,1 μm

