

Abwasser



- **kommunales** und **industrielles** Abwasser aufbereitbar
- **hohe Reinigungsqualität** (Bakterien, Viren, Schwermetalle, Fett, Öl-Wasser-Emulsionen, ...)
- sehr **hohe Sicherheit** durch Überdruck auf der sauberen (!) Seite → bei Leckage kommt es zu keiner Kompromittierung des Reinwassers

z.B.: Kläranlagen, Brauereien, Schlachthöfe, Molkereien, Metallindustrie, Autoindustrie, Chemieindustrie, u.v.m.

Anwendungsgebiete:

- **Öl & Gas**

Begleitwässer zu reinem Öl und reinjizierbarem Wasser

- **Bergbau**

Wertstoffkonzentrierung
z.B. in Laugungswässern

- **Kreislaufwirtschaft**

Rezyklierung von Prozess- und Grauwasser

- **Landwirtschaft**

Beregnung mit gereinigtem Salz- und Abwasser

- **Lebensmittel**

Konzentratherstellung
ohne Druck oder Hitze

- **Abwasser**

Einleitfähigkeit kommunaler und industrieller Abwässer

- **Krankenhausabwasser**

Rückgewinnen von
Medikamentenrückständen

- **Kühl- / Schmierstoffe**

massive Volumenreduktion
des Abwassers

- **Schifffahrt**

zuverlässige
Trinkwasserversorgung

- **Meerwasserentsalzung**

bis hin zu „zero liquid
discharge“ (ZLD)