



Når rørene i kølesystemet skal holdes rene og når pumperne skal holde

Haldor Topsøes katalysatorer og teknikker anvendes over hele verden, hvor de bidrager til et bedre miljø

Haldor Topsøes fabrik i Frederikssund er i gang 24/7, og de bruger vand, meget vand i deres produktion og kølesystemer.

De har egen brøndboring, hvorfra der hentes ca 25 m³ i timen. Vandet gennemgår forskellige behandlinger og alt procesvand passerer også et stort osmoseanlæg

Store udfordringer


Til en af de store produktionsenheder er der et lukket kølekredsløb. I dette kredsløb har der været store problemer med belægninger i rørene. Kredsløbet er dimensioneret til at fremføre 15 m³ i timen, men pga. belægninger - metal og kemirester - i rørene har det tidligere kun været muligt at fremføre ca 10 m³ i timen

Kort levetid

I reservoirtanken er store 2 store pumper placeret, og disse har kun haft en levetid på 2 mdr. Desforuden fortages også regelmæssigt slamsugning af tanken, og hvor der gennemsnitligt borttages mellem 20 - 24 m³ slam.

Grøn teknologi & hurtige resultater

Efter en succesfuld testperiode blev GRANDER vandvitalisering let installeret i den 100 m³ store reservoirtank til kølekredsløbet uden produktionsstop.



Markante resultater:

- Tilbagebetalingstid < 1/2 år
- Rør i anlæg forbliver rene
- Ingen udskiftning af pumper
- Ingen udfældninger
- Ingen bortskaffelse af slam
- Styrker bundlinien & miljøet

GRANDER vandvitalisering er en unik vedvarende "grøn teknologi" uden driftsomkostninger og vedligeholdelsesfri. Private, industrien, serviceerhverv og landbruget anvender med stor fordel vitaliseret vand pga. af disse enestående egenskaber.



På 8 uger er belægningen reduceret med > 42 %

