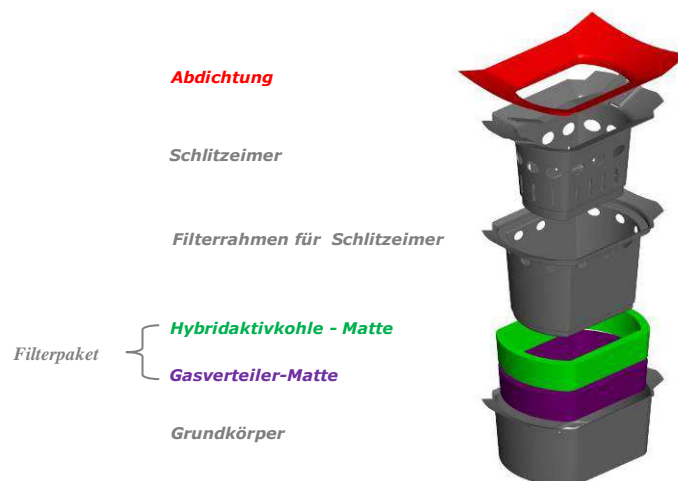


Ihre Vorteile

- Verminderung von Chemisch Induzierter (CIC) und Mikrobakteriell Induzierter Korrosion (MIC) im Kanal
→ spart Investitionskosten
- Diffusionsoffen für den natürlichen Gasaustausch im Kanalsystem
- Schad- und Geruchsstoffe werden durch das biologisch aktive Filtermaterial abgebaut
- Einfache Bedienung
- Ausführungen zur passiven Entlüftung
- Hohe Standzeiten
- Schneller und kostengünstiger Wechsel der Filterelemente
- Kompakte und robuste Bauweise



Der neue, innovative Standardfilter aus der **coalsi®** Produktreihe wurde speziell für die Behandlung geruchsintensiver Gasemissionen konzipiert. Kompakt, leistungsstark und dennoch atmungsaktiv sind die Attribute des neuen Standardfilters. Die zum Einsatz kommenden **Hybridmattenmodule** weisen kaum einen Widerstand gegenüber Gasdurchsatz auf. Je nach Beaufschlagung und Volumenstrom beträgt die Standzeit etwa ein Jahr. Die **Hybrid-Aktivkohlematten** zeichnen sich nicht nur durch starke Leistungsfähigkeit, sondern auch durch Ihre einfache und flexible Handhabbarkeit aus.

Filtermodul in Anlehnung EN 124, DIN 19594 und DIN 4052

 Darstellung **coalsi®** Straßenseiteneinlauf mit flexibler **Standard** Dichtung

 für Schachtrahmen
 EN 124, DIN 19594
 Lastenklasse A - F


coalsi® Straßenseiteneinlauf 00.2012.20 - segmentiert

TECHNISCHE DATEN Geruchsverschluss für Schachtabdeckung Klasse D 400 DIN 19584

□ Länge x Breite .	395 mm - 270 mm
□ Filtertiefe:	320 mm
□ Einbautiefe:	In Abhängigkeit vom Schachthersteller
□ Aufhängung:	2 Stück Haltetaschen Material 1.4571
□ EPDM Dichtung zur Schachtwandung	21 mm
□ Hybridaktivkohlematten:	1 Stück mit 0,19 kg
□ Aktivkohlegasverteilermatte:	1 Stück mit 0,12 kg
□ Gewicht*:	2,55 kg
	* ohne Filtereinheit

HYBRIDTECHNIK

□ Flächengewichte:	ca. 340 g/ m ²
□ Schichtdicke Hybridmatte:	1 x 20 mm
□ Filtervolumen:	1,7 dm ³ = 1,7 l
□ Aktivkohlenflächengewicht:	ca. 2200g/m ² *
□ Kontaktzeit:	ca. 0,2 s
□ Spez. Aktivkohlenoberfläche BET:	ca.1200 m ² /g*
□ max. empfohlener Gasdurchsatz (Spitzenlast)	ca. 50 m ³ /h
□ Kapazität:	je nach Aufschlagskonzentration des Gases und der Kontaktzeit**
□ Mikroorganismen:	Risikogruppe 1 ***
□ Rohgastemperatur: min. / max.	5 °C - 38 °C
□ Reingastemperatur: min. / max.	5 °C - 38 °C (Umgebungstemperatur)
□ relative Luftfeuchte Rohgas: min./ max.	55%- 75%
□ Zusammensetzung Rohgas:	Luft atypisch, jedoch nicht biologisch toxisch!
□ Abfallschlüssel verbrauchte Hybridmatten	AVV 200301

* Angaben unterliegen natürlichen Schwankungen der Aktivkohle und deren Aktivierung! Änderungen sind unter Vorbehalt möglich!
 ** atypisch

*** Die mit speziellen Mikroorganismen fermentierte Hybridmatte für jedes coalsi-Produkt enthält bei der Auslieferung neben natürlichen Spuren- und Nährstoffen gemäß Biostoffverordnung (BioStoffV vom 27.01.1999) ausschließlich Mikroorganismen der Risikogruppe 1 mit entsprechender physiologischen Fähigkeiten, die auch nicht unter das Gentechnikrecht fallen (Gentechnikgesetz GenTG 16.12.1993 BGBl.I S. 2066) Somit sind gemäß der Biostoffverordnung (BioStoffV vom 27.01.1999) sowohl human-, tier- als auch pflanzenpathogene Organismen (Krankheitserreger) ausgeschlossen. Zum Ausschluss eines möglichen hygienisch / umweltmedizinischen Gefährdungspotentials wird jede Produktcharge zusätzlich zur produktionsbegleitenden Qualitätssicherung vor Auslieferung durch ein renommiertes, unabhängiges Labor mit Akkreditierung auf Abwesenheit pathogener Keime geprüft. Bei einer bestimmungsgemäßen Anwendung geht von diesen Produkten keine Infektionsgefährdung aus (Infektionsschutzgesetz (IfSG) 01.01.2001, BGBl. I S. 1045). Dies gilt auch für eine partielle orale Aufnahme.

EINBAU



1 Schachtabdeckung mit passendem Schachtdeckelheber entfernen



2 Bestehenden Laubfang entnehmen



3 coalsi® Auflage- und Dichtfläche reinigen



4 coalsi® Grundkörper einsetzen



5 coalsi® Draufsicht



6 coalsi® Filterrahmen mit Dichtung einsetzen



7 coalsi® Filterrahmen mit Dichtung einsetzen



8 Schachtabdeckung mit passendem Schachtdeckelheber wieder einsetzen