

## Staubbekämpfung

### Die neue Staubbindemaschine V12



Tagebau, Abbruch und Recycling stellen Arbeitsumgebungen mit großer Staubentwicklung dar. Die vollautomatische V12 ist eine universell einsetzbare, leistungsstarke und umweltfreundliche Lösung



Spezialdüsen mit Keramikeinsatz erzeugen einen feinen Wassernebel, welcher die Staubpartikel direkt an der Quelle hochwirksam bindet.

Modernste Ventiltechnik und ein optionaler zweiter Düsenkranz garantieren einen effizienten Wasserdurchsatz.

Die Hochleistungsturbine mit einem 52°-Neigungswinkel und einem 360° Schwenkwinkel ermöglicht einen maximalen Aktionsradius. Verschiedene Aufbauvarianten machen die V12 zum universellen Staubbinder. Einfache Steuerung aller Funktionen mittels Fernbedienung, Touch Panel am Elektroschrank oder PC



Newsletter:  
**April 2011**

**NEBOLEX & Technik**

Thema in diesem  
Newsletter:

**„Die neue  
Staubbindemaschine  
V12“**

**Die vollautomatische V12 ist eine universell einsetzbare, leistungsstarke und umweltfreundliche Lösung. Modernste Ventiltechnik und ein neu entwickelter optionaler zweiter Düsenkranz garantieren einen effizienten Wasserdurchsatz.**

### Die sechs wichtigsten Vorteile für die Umwelt:

#### Optimale Energiebilanz durch Abwärmenutzung

- Geringer Sprühwasserverbrauch. Einsatz von allen denkbaren Wassersorten möglich
- Staubbekämpfung an Stellen möglich, wo es mit bisherigen Methoden nicht möglich war
- Staub wird nicht separat gesammelt, sondern wird mit weiterverarbeitet
- Auch bei Frost einsetzbar durch mehrfach integrierte Frostsicherung
- Erfüllt Forderungen des Bundes-Immissionsschutzgesetzes, TA-Luft