

Anwendungsbeispiele von TBN-FDME-Systemen

Das TBN-FDME-System wurde für den **mobilen Einsatz** auf Fahrzeugen und Maschinen konzipiert, die in Hallen, Gebäuden, Tunneln oder im Tiefbau betrieben werden müssen.



*Das TBN-FDME -System
eignet sich für die
unterschiedlichsten
Anwendungen*

Funktionsbeschreibung

Das Filtersystem wird auf der Maschine fixiert und mit dem Abgasaustritt verbunden. Im Betrieb hält das Filterelement **bis zu 99% der Rußpartikel zurück**.

Durch ein Manometer mit farblich abgesetztem Anzeigebereich haben Sie immer die Kontrolle über den momentan im System vorhandenen Abgasgegendruck. Überschreitet der Abgasgegendruck bei Volllast des Motors den vorgegebenen Wert des Motorenherstellers (z. B. 180 mbar, 0,18 bar auf dem Manometer) ist eine Reinigung des Filterelements notwendig.



Die Reinigungsintervalle hängen in hohem Maße von der Belastung und den Rußemissionen des jeweiligen Motors ab.

Die Reinigung erfolgt mit einem handelsüblichen Hochdruckreiniger auf einem Waschplatz mit Ölabscheider.

Nachdem alle Rückstände herausgewaschen worden sind, wird das Filterelement an der Umgebungsluft oder mit Druckluft getrocknet und kann danach direkt wieder eingesetzt werden



Das TBN-FDME-System kann mit geringem Aufwand auf andere Anwendungen mit ähnlicher Motorleistung umgesetzt werden.

*Einfache Filterreinigung mit einem handelsüblichen
Hochdruckreiniger*

TBN-FDME – Vorteile im Überblick

- ✓ Reduzierung der Rußpartikelmasse um mehr als 99%
- ✓ Besonders geeignet für Niedertemperaturanwendungen
- ✓ Volllastfest
- ✓ Werkzeuglose Entnahme des Filterelements durch Schnellspannverschluss
- ✓ Einfache Reinigung des Filterelements mit einem Hochdruckreiniger
- ✓ Minimale Betriebspausen im Reinigungsfall
- ✓ Nicht anwendungsgebunden, einfacher Wechsel
- ✓ Robuste Edelstahlkonstruktion