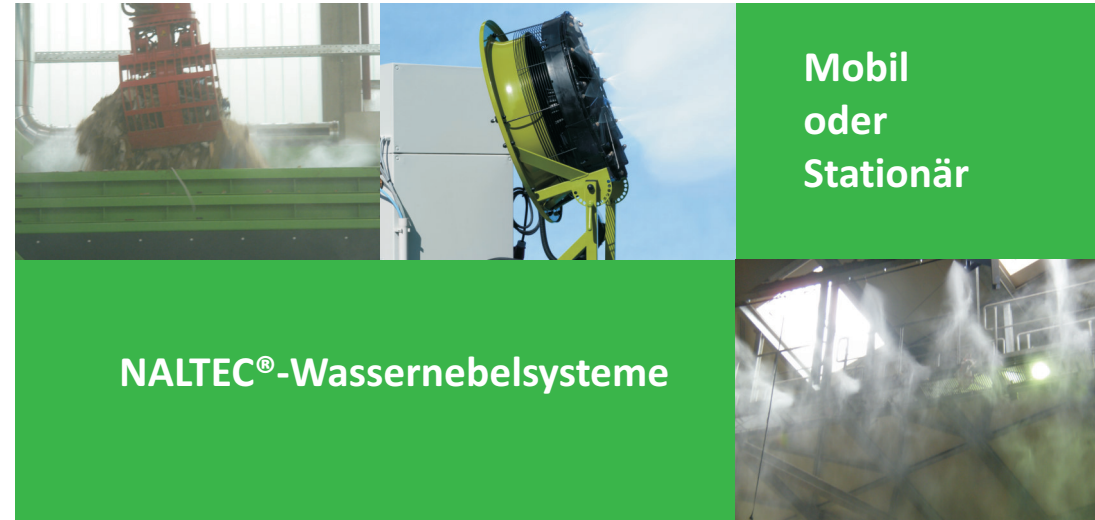


So profitieren Sie von den NALTEC®-Wassernebelsystemen:

- ✓ Geringer Wasserverbrauch durch feinste Vernebelung
- ✓ Minimaler Wartungsaufwand durch selbstreinigende Wasserfilter
- ✓ Betrieb mit vollentsalztem Wasser möglich
- ✓ Niedriger Energieverbrauch durch Niederdrucksystem (Arbeitsdruck 10 bar)
- ✓ Keine zusätzliche Geräuschbelästigung durch niedrigen Geräuschpegel
- ✓ Flexible und schnelle Installation durch modularen Aufbau
- ✓ Aktivierung des Systems durch intelligente Sensorik

Sollten Sie für Ihre Einsatzgebiete und Anforderungen andere technische Lösungen benötigen, so beraten Sie unsere Ingenieure und Anwendungstechniker gern.
Wir freuen uns auf Ihren Anruf!

Künstlicher Wassernebel für Ihr Unternehmen



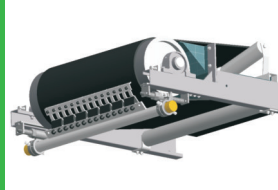
NALTEC®-Anlagen

zum Niederschlagen von Industriestaub, zur Luftbefeuchtung und Geruchsbekämpfung sowie zur Glas- und Materialabkühlung.



MATAKT®-Luftkanonen

als pneumatische Austraghilfen für Silos und Bunker sowie zur Reinigung und Durchsatzerhöhung von Sieben.



FLAER®-

Förderbandabstreifer
zur Reinigung von Förderbandanlagen



NALTEC® – Wassernebel wie in der Natur für vielseitigen Einsatz

Sie suchen nach einfachen Lösungen gegen Staub, Gerüche, zur Brandabwehr und um Materialien oder Luft zu kühlen? Die NALTEC®-Anlagen überzeugen jeden Anwender durch schnelle und unkomplizierte Montage, einfache Bedienung und hohe Wirksamkeit auch in Verbindung mit Sensoren für Staub-, Gas- und Glutnesterkennung. Das NALTEC®-Wassernebelsystem: Einfacher Schutz für Mensch, Tier und Umwelt

Die NALTEC®-Anlagen können als stationäre oder als mobile Systeme geliefert werden und sind für den Winterbetrieb sogar beheizbar. Die gesamten Anlagen können auch komplett automatisiert und schlüsselfertig in vorhandene Systeme integriert werden.



Einfache Technik, viele Vorteile

Die Anlagen können als semimobile, oder auch als autarke Anlagen mit Wassertank und Stromgenerator geliefert werden.

Ebenso wird das NALTEC®-System fest in Produktionsanlagen eingebaut und kann in die Arbeitsprozesse integriert und automatisiert werden.

Alle NALTEC®-Anlagen können mit Sensoren ausgerüstet werden, um die Anlagen zu starten und/oder zu überwachen.

Durch Sensoren werden die Wassernebelsysteme nur bei Bedarf eingeschaltet. Somit kann auf einfache Weise das teure Gut Wasser gespart werden.

NALTEC®-Systeme als Staubbekämpfung finden Anwendung: an Förderbandübergaben, Brechern, Sieben, Aufgabetrichtern, LKW- und Beladungsschleusen, Abkippbunkern, Hallenentstaubung, Schiffsbe- und entladung wie auch überall dort, wo Staubemissionen entstehen und unsere Technik eingesetzt werden kann.

NALTEC®: perfekt für Anwendungen in der Recycling- und Schüttgutindustrie und um die Brand- und Explosionsgefahr zu senken. Durch die große Anzahl der feinen Tropfen werden besonders vorteilhafte Bedingungen für Stoffaustauschprozesse geschaffen.

Großer Anwendungsbereich

Die gleiche Sprühtechnik wird eingesetzt zur Geruchsbekämpfung bei organischen Gerüchen, ebenso bei Amine, Mercaptane, Schwefelwasserstoff, oder auch Mischungen aus diesen. Durch Zudosierung unserer enzymatischen Resorb®-Präparaten werden die Geruchsmoleküle schnell abgebaut und nicht durch andere Gerüche überdeckt. Anwendung findet die enzymatische Geruchsvernichtung in der Müllentsorgung, Tierfuttererzeugung, Krankenhäusern, Lebensmittelindustrie, Schlachthöfen, Kläranlagen, Kompostwerken, Abfallbehandlung, Fisch- und Fleischverarbeitung, Papierfabriken etc.

Die durch das NALTEC®-System erzeugten superfeinen Wassertropfen lassen sich technisch vielseitig einsetzen.

Da die feinen Wassertropfen sehr schnell verdunsten, kann das System zur adiabatischen Kühlung eingesetzt werden. Hierdurch lassen sich Produktionshallen in den Sommermonaten kühlen. Weitere Anwendungen sind die Gas- und Materialkühlung, die Luft- und Materialbefeuchtung, sowie die Brandvorbeugung.

Das qualitativ hochwertige NALTEC®-Wassernebelsystem hat eine hohe Verfügbarkeit und kann selbst durch entsprechende Beheizung im Winter betrieben werden.

