

Frischfaser	Grafisch/ Spezial				Zentrifugal- abscheidung						
Sekundärfaser	Karton & Verpackung	Rohstoff- handling	Auflösen	Sortieren		Deinking	Wäsche, Entwässern	Faser - behandlung	Konstanter Teil	Wasser, Schlamm, Reject	
Ausschuss + Konstanter Teil	Tissue										
<b>ProEnergy</b> ++		<b>ProQuality</b> +		<b>ProCapacity</b> ++		<b>ProYield</b> +++		<b>ProSpace</b> ++		<b>ProEnvironment</b> +	

## HiPRO™ Protectorsystem zur Zentrifugalabscheidung

### Optimaler Schutz für Ihre Stoffaufbereitung

Dieses Produkt ermöglicht die frühzeitige Abscheidung von spezifisch schwereren Bestandteilen aus Altpapier- und Frischfasersuspensionen. Hierbei eine effiziente Abscheidung für Stoffdichten bis zu 4,5% sinnvoll.

Das zweistufige Dickstoffreinigungssystem mit kontinuierlich betriebener Primärstufe ermöglicht durch maximalen Wirkungsgrad optimalen Verschleißschutz von nachfolgenden Maschinen.

Das HiPRO Protectorsystem konnte bereits in einer Vielzahl von Stoffaufbereitungsanlagen seine hervorragende Wirkung unter Beweis stellen. Diese Maschinen werden vor der Grobsortierung, zu dessen Verschleißschutz betrieben.

#### Kundennutzen

- + Minimale Verunreinigungen im Gutstoff
- + Minimale Faserverluste
- + Hydraulisch optimierte Maschinen optional mit Keramikauskleidung des Konus ermöglichen hohe Standzeiten auch bei hohem Maß an abrasiven Verunreinigungen.
- + Minimaler Wartungs- und Einstellungsaufwand durch den Betrieb ohne zusätzliche Pumpe zwischen erster und zweiter Stufe und einer einzigen Rejectschleuse.
- + Minimaler Schieberverschleiß durch hydraulisch optimierte Faserrückgewinnungseinheit in der zweiten Stufe.
- + Die kompakte modulare Bauweise macht das Protectorsystem äußerst flexibel in Bezug auf dessen Aufstellung.

1 HiPRO™ Protectorsystem 3D Modell

2 HiPRO™ Protectorsystem Installation



1



2

### Anwendungsbereich

Ausscheidung von spezifisch schwereren Verunreinigungen aus Fasersuspensionen für Altpapier- sowie Frischfaseraufbereitung im Stoffdichtebereich bis 4,5%.

Für alle Papiersorten und Flächengewichte einsetzbar.

### Baugrößen

HiPRO400B-2.1  
HiPRO600B-2.1 / HiPRO600B-3.1

Größe	400B-2.1	600B-2.1	600B-3.1
Maschinen in der ersten Stufe	2 (HiCC600B)	2 (HiCC600B)	3 (HiCC600B)
Maschinen in der zweiten Stufe	1 (HiCC170 / HiCC400B)	1 (HiCC400B)	1 (HiCC400B)
Max. Einlaufdruck	6 bar		
Max. Betriebstemperatur	70°C		
Max. Einlaufvolumenstrom	15,400 l/min	28,000 l/min	42,000 l/min
Max. Einlaufstoffdichte	2% - 4.5 %		

### Optionen und Kombinationsmöglichkeiten

Die Einbindung eines Sedimentationsbehälters zwischen erster und zweiter Stufe erhöht zusätzlich die Standzeit des Dickstoffreinigers der zweiten Stufe.

### Wartungsintervalle und Services

Abhängig von der Art und Konzentration der Verunreinigungen ist ein Austausch der Konen von Zeit zu Zeit notwendig.

### Referenzen

Über 60 Protectorsysteme sind weltweit im Einsatz.

### Weiterführende Informationen

- Link zum Produktfinder:  
<http://www.voithpaper.com> -> Märkte -> Papier -> Produktfinder -> HiPRO

### Ansprechpartner



Dr. Martin Störzer  
Produktmanager  
+49 751 83 2097  
martin.stoerzer@voith.com  
Voith Paper Fiber & Environmental Solutions GmbH & Co. KG  
Escher-Wyss-Str. 25  
88212 Ravensburg, Deutschland



Stefan Kramer  
Leiter Service Center Ravensburg  
+49 751 83 3595  
stefan.kramer@voith.com  
Voith Paper Fiber & Environmental Solutions GmbH & Co. KG  
Escher-Wyss-Str. 25  
88212 Ravensburg, Deutschland