

PWK-200

KOMMERZIELLE KOMPOSTIERANLAGE

Der PWK-200 verarbeitet 200 bis 220 kg Lebensmittelabfälle pro Tag - rund 80 Tonnen im Jahr. Ausgelegt für grössere Restaurants, Handelsbetriebe und Einrichtungen mit hohem Abfallaufkommen.

EINSATZBEREICHE



Hotels | Clubs | Resorts



Büros | Wohnanlagen



Restaurants



Kantinen | Cafeterias



Supermärkte



Kommunen



Bildungseinrichtungen

200 kg

pro Tag

80 t

pro Jahr

LEBENSMITTELABFALL-KOMPOSTER

Was darf in den Komposter?

Alle biologisch abbaubaren, feuchten Abfälle: Speisereste, Obst- und Gemüsereste sowie Gartenabfälle mit Laub und dünnen Zweigen.



Was darf nicht hinein?

Keine harten Gegenstände, Kokosnussschalen, Äste, Kunststoffe, Textilien, Medikamente, Hygieneabfälle, Batterien, Gummi, Metallgegenstände oder Glas.



GEMEINSAM FÜR MEHR HUMUS

E-Mail: p.winter@pawin.co.at

Telefon: +43 664 91 58 490

Web: www.humushero.at

Onlineshop: www.shop.humushero.at

Humushero | PAWIN GmbH

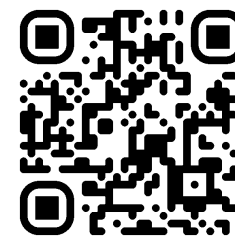
Reichsstrasse 116, 3300 Amstetten, Österreich



HUMUSHERO

BIOMÜLL ZU KOMPOSTERDE

Automatischer Bio-Abfallverwerter



Mehr erfahren auf www.humushero.at

Einfüllen, Deckel zu, fertig.





Der PWK-200 ist ein vollautomatisches Abfallkonvertersystem. Innenliegende, rotierende Arme durchmischen das Material, ein Heizmantel liefert Wärme und Isolierung. Bei einer Betriebstemperatur von über 50 bis 55 °C werden alle Krankheitserreger beseitigt.

SPEZIFIKATIONEN

Verarbeitungskapazität	200 kg/Tag, 80 Tonnen/Jahr
Volumenreduktion	min. 85 %
Bearbeitungszeit	12 - 24 Stunden
Stromversorgung	380 V, 50 Hz
Nennleistung	13 kW
Stromverbrauch	13 kW
Abmessungen (L×B×H)	2.800 × 1.650 × 1.500 mm
Gewicht	1.200 kg
Zersetzungsmethode	Mikrobieller Abbau
Desodorierung	Interner oder optionaler zusätzlicher Geruchsneutralisierer
Maschinenmaterial	Q235 + Sprühlack + Edelstahl
Hygienisierung	min. 70 °C für 1 Stunde, tötet 97,3 - 99,99 % der Krankheitserreger
Endprodukt	Organischer Dünger
Optionen	Hebesystem, Wasser-Öl-Abscheider

SO ARBEITET DER PWK-200



In 24 Stunden

Die Maschine beschleunigt den natürlichen Kompostierprozess auf einen energieeffizienten, automatisierten 24-Stunden-Zyklus.



Kompostierkammer

Innenliegende, rotierende Arme sorgen für die mechanische Durchmischung; ein Heizmantel liefert Wärme und Isolierung.



Mikroorganismen

Mikroben bauen den organischen Abfall ab und erreichen dabei eine deutliche Volumenreduktion.



Hygienisierung

Die Temperatur im Behälter wird angehoben, um Krankheitserreger und Bakterien abzutöten.



Desodorierung

Geruchsfilter-Technologien beseitigen die beim Kompostieren entstehenden Gerüche.

IN VIER SCHRITTEN



1 Bioabfall getrennt sammeln



2 In den Komposter einfüllen



3 Endprodukt entnehmen



4 Als Bodenhilfsstoff nutzen