

PWK-50

AUTOMATISCHER BIO-ABFALLKOMPOSTER

Der PWK-50 ist für ein mittleres Aufkommen von 50 bis 55 kg Lebensmittelabfällen pro Tag ausgelegt - rund 18 Tonnen im Jahr.

EINSATZBEREICHE



Hotels | Clubs | Resorts



Büros | Wohnanlagen



Restaurants



Kantinen | Cafeterias



Supermärkte



Kommunen



Bildungseinrichtungen

50 kg

pro Tag

18 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

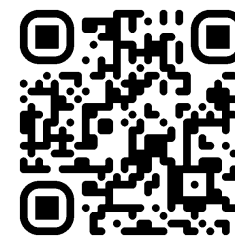
Reichsstrasse 116, 3300 Amstetten, Österreich



HUMUSHERO

BIOMÜLL ZU KOMPOSTERDE

Automatischer Bio-Abfallverwerter



Mehr erfahren auf www.humushero.at

Einfüllen, Deckel zu, fertig.





Der PWK-50 ist ein vollautomatisches Abfallkonvertersystem. Innenliegende, rotierende Arme durchmischen das Material, ein Heizmantel liefert Wärme und Isolierung. Einfüllen, Deckel schliessen - in 24 Stunden ist der Abfall verarbeitet.

SPEZIFIKATIONEN

Funktion	Fermentation
Verarbeitungskapazität	50 kg/Tag, 18 Tonnen/Jahr
Fermentationsbehälter	180 l
Volumenreduktion	80 - 90 %
Bearbeitungszeit	12 - 24 Stunden
Stromversorgung	220 V/50 Hz, 2,5 kW
Stromverbrauch	25 - 35 kWh/Tag
Abmessungen (L×B×H)	1.200 × 800 × 1.050 mm
Gewicht	365 kg
Betriebsmodus	Intermittierende elektrische Beheizung
Zersetzungsmethode	Mikrobieller Abbau
Desodorierung	UV + Aktivkohle
Maschinenmaterial	Q235 + Sprühlack + Edelstahl
Hygienisierung	min. 70 °C für 1 Stunde, tötet 97,3 - 99,99 % der Krankheitserreger
Endprodukt	Organischer Dünger

SO ARBEITET DER PWK-50



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