

BS Vertriebsbüro GmbH

Silo-Anlagenbau - "Your specialist in silo components"

Pillauer Str. 2 · D-74336 Brackenheim
Fon ++49 (0)7135 12409 · Fax ++49 (0)7135 933599
e-mail: info@bs-vertrieb.de

[Home](#)

[e-mail / Contact](#)

[Impressum](#)

[Allgemeine Geschäftsbedingungen](#)

Silosicherheit

Füllstandsmessung

Messen & Wiegen

- [Über-/Unterdruck-
klappe Typ SDAK](#)
- **Überfüllsicherungen**
- [Microflex](#)
- [Microcell](#)
- [Loadstand](#)
- [Prallplattenwaage
Multistream B-80](#)
- [Bandwaage Uniband](#)
- [Prallplattenwaage](#)
- [Dosierbandwaagen](#)
- [Schüttstrommesser](#)
- [Feuchtemessung](#)

BS Überfüllsicherungen

Beim pneumatischen Befüllen von Silos mit staubförmigen Medien kommt es immer wieder vor, dass Silos überfüllt werden. Die daraus resultierenden Schäden am Silo und an der Filteranlage sowie die dadurch verursachten Umweltverschmutzungen können erhebliche Kosten verursachen.

Ganz zu schweigen von der potentiellen Gefahr für das Bedienungspersonal.

Das BS Überfüllsicherungssystem baut sich nach einem Baukastensystem auf und wird individuell für jeden Kunden und Anspruch zugeschnitten. Es bietet verschiedene Möglichkeiten die auch teilweise zu einem späterem Zeitpunkt erweiterbar sind.

Grundbaustein:

Bestehend aus Quetschventil mit Magnetventil, Füllstandssonde und Schaltkasten mit Leuchtmelder "Betrieb" - "Silo voll" und Hupe.

Aufbaubaustein 1:

Vollautomatische Filtersteuerung für mechanisch abgereinigten Filter (STAFI)

Bestehend aus Verschlusshebel, sowie entsprechendem Steuerungsteil. Bei jedem An- und Abkuppeln des Fahrzeuges wird der Filter ca. 30 sec. abgereinigt. Während dieser Zeit ist das Quetschventil geschlossen, damit es zu keiner erhöhten Staubemission kommen kann.

Aufbaubaustein 2:

Endschwallbegrenzung für mechanisch abgereinigten Filter z.B STAFI) mittels eines Druckschalters wird der Silodruck im Silo überwacht. Steigt der Druck im Silo beim Einblasen zu hoch an, wird das Quetschventil geschlossen. Der Filter wird abgereinigt. Danach öffnet das Quetschventil wieder. Eine Lampe zeigt an, dass das Quetschventil geschlossen ist.

Aufbaubaustein 2a:

Endschwallbegrenzung für pneumatischen Filter: Mittels eines Druckschalters wird der Silodruck im Silo überwacht. Steigt der Druck im Silo beim Einblasen zu hoch an, wird das Quetschventil geschlossen. Das Quetschventil bleibt ca. 30 sec. geschlossen, um dadurch dem Filter eine Abreinigungszeit zu gewähren. Danach öffnet das Quetschventil wieder.

Aufbaubaustein 3:

Stellungsanzeige des Quetschventiles. Mittels eines Druckschalter wird die tatsächliche Stellung des Quetschventiles signalisiert. Die Anzeige erfolgt am Schaltschrank. Gleichzeitig kann dadurch eine defekte Gummimanschette früh erkannt werden.

Aufbaubaustein 3a:

Nur in Verbindung mit Aufbaubaustein 3: Störmeldung bei defekter Gummimanschette im Quetschventil und bei defektem Magnetventil.

Aufbaubaustein 4 :

Sicherheitsüberwachung bei Druckluftausfall: Mittels eines Druckschalter wird der Luftdruck in der Zuleitung überwacht. Bei Abfall der Druckluft im Netz wird über einen Druckspeicher das Quetschventil geschlossen. Am Schaltschrank wird die Störung signalisiert.

Aufbaubaustein 5 :

Silofüllstandsüberwachung: Je nach Bedarf und notwendiger Genauigkeit wird der Füllstand entweder kapazitiv, mittels microwellen geführter Seilsonde oder Siloverwiegung überwacht.

Über ein Anzeigegerät lässt sich der aktuelle Füllstand im Silo ablesen.

Achtung: Dient nicht als Maxstand-Überwachung!

Gerne beraten wir Sie ausführlicher!



[→ zurück zur Produktübersicht](#)

© by BS Vertriebsbüro GmbH 2015