

## 機種ラインナップ

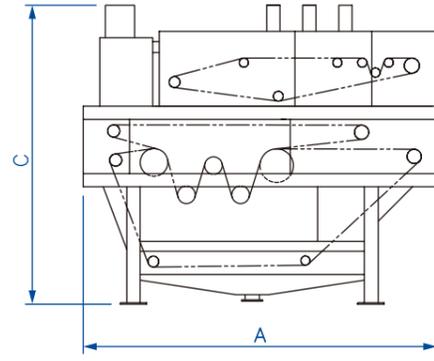
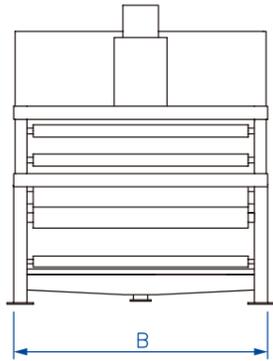
### ■後注入2液型ベルトプレス脱水機 標準仕様

型式	ろ布幅 (mm)	ろ過速度(例)※ (kg-DS/h)	全長 (mm)	全幅 (mm)	全高 (mm)	電動機合計 (kW)	本体質量 (ton)
NBP-GH1000W	1,000	50~100	5,000	1,800	3,800	3.25	12
NBP-GH1500W	1,500	75~150	5,200	2,300	4,000	4.15	18
NBP-GH2000W	2,000	100~200	5,200	2,800	4,000	4.55	21
NBP-GH2500W	2,500	125~250	5,500	3,500	4,300	5.3	30
NBP-GH3000W	3,000	150~300	5,500	4,000	4,300	5.3	34

※消化汚泥(VTS:67~70%) 2液調質時。

※上記数値は、設計条件により変更する場合があります。

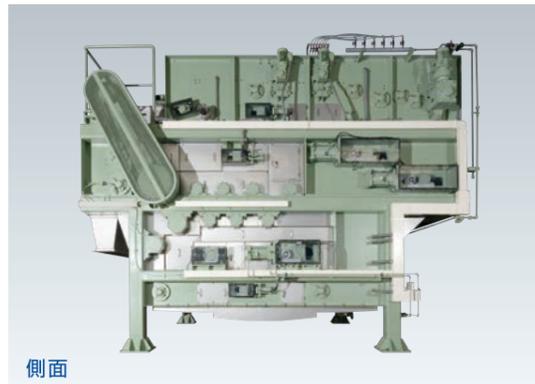
※本体質量は、運転時最大質量です。



## 装置外観



上部



側面

### ⚠ 安全に関するご注意

- ご使用前に、「取扱説明書」や「仕様書」などをよくお読みいただくか、当社またはお買い上げの販売店にご相談のうえ、正しくご使用ください。
- 取扱いは当該分野の専門の技術者を有する人が行ってください。



**METAWATER**

www.metawater.co.jp

**メタウォーター株式会社** 〒101-0041 東京都千代田区神田須田町一丁目25番地 JR神田万世橋ビル TEL.03-6853-7300

北海道 (011)261-7233	本社 (03)6853-7300	松本 (0263)40-3001	神戸 (078)571-0010	福岡 (092)262-7801
北海道 (0115)20-7463	日野 (042)589-6900	新潟 (025)368-7067	奈良 (0742)34-8844	北九州 (093)285-0162
帯広 (01138)88-1025	さいたま (048)615-0860	中部・北陸	三重 (059)335-7188	長崎 (0957)35-6005
函館 (0138)88-1025	栃木 (028)639-5576	名古屋 (052)856-1300	広島 (082)504-8135	熊本 (096)387-7351
東北	群馬 (027)326-9472	岐阜 (058)251-7110	山口 (0836)45-2226	宮崎 (0985)20-8178
仙台 (022)225-5354	千葉 (043)379-4847	富山 (076)441-1233	岡山 (086)242-4430	鹿児島 (099)808-7100
盛岡 (019)654-1760	茨城 (029)308-1460	金沢 (076)221-9228	高松 (087)851-0036	沖縄 (098)916-4740
山形 (023)615-3713	横浜 (045)325-5611	福井 (0776)21-0605	松山 (089)933-9194	
新庄 (0233)28-7650	静岡 (054)280-6671	関西・中国・四国	高知 (088)856-8368	
関東	長野 (026)239-7421	大阪 (06)7709-9501	九州・沖縄	

※本資料の内容は製品改良のために変更することがありますのでご了承ください。

2017.11.1,000(SU) Printed in Japan

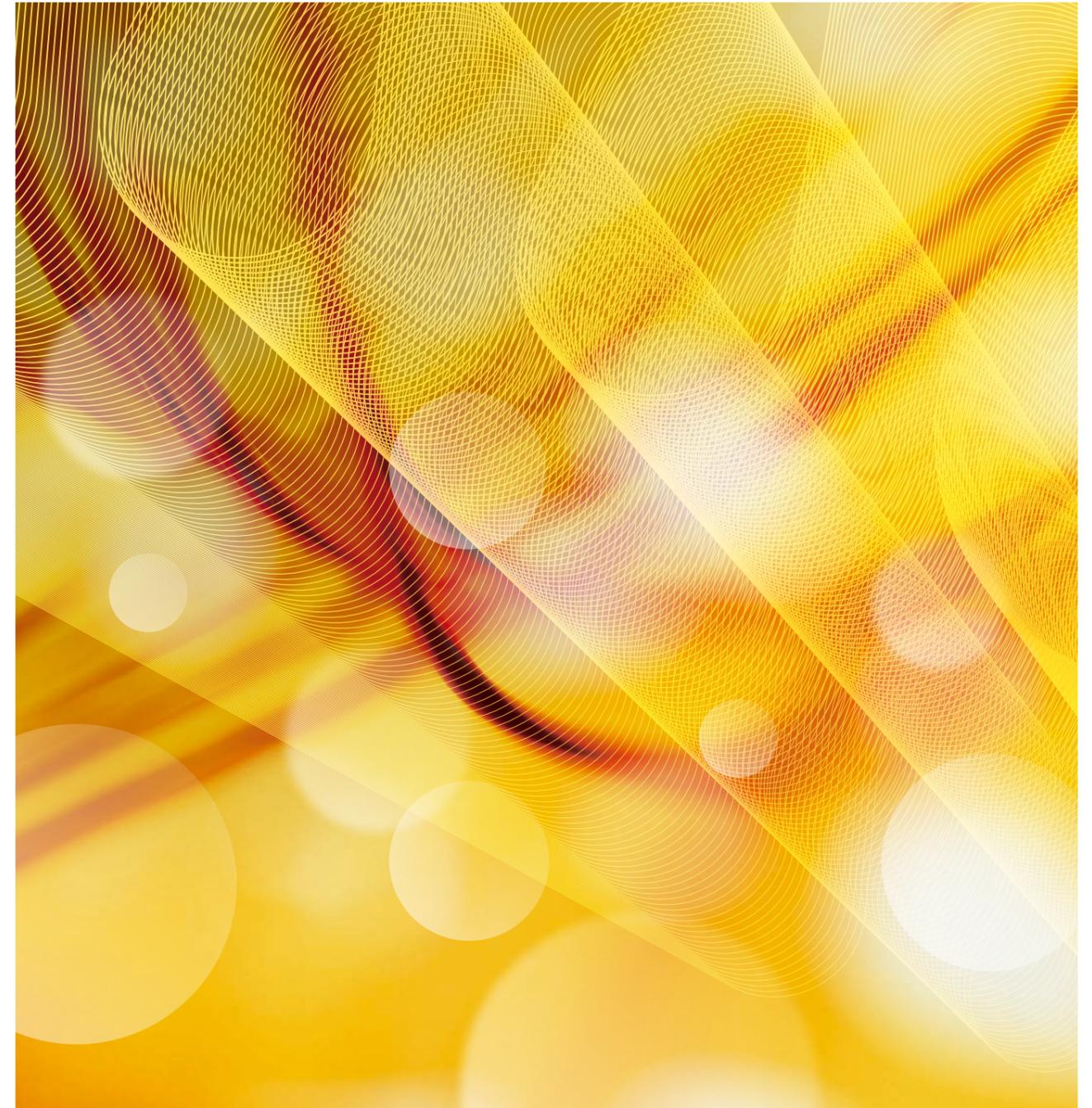
**METAWATER**

**BEYOND ENGINEERING**

Belt Press Filter

# M-DeHydro

## 後注入2液型ベルトプレス脱水機



**メタウォーター株式会社**

# 特長

ベルトプレス脱水機 初の後注入2液方式で技術認証を取得 ※特許番号 5864306

## 1 低含水率化(LCC低減)

難脱水汚泥である嫌気性消化汚泥の脱水ケーキ発生量を削減  
従来機より脱水ケーキ含水率4~7ポイント低下

## 2 薬品使用量削減

新開発機構により、流動性の少ない濃縮汚泥でも無機凝集剤の均一混合を実現

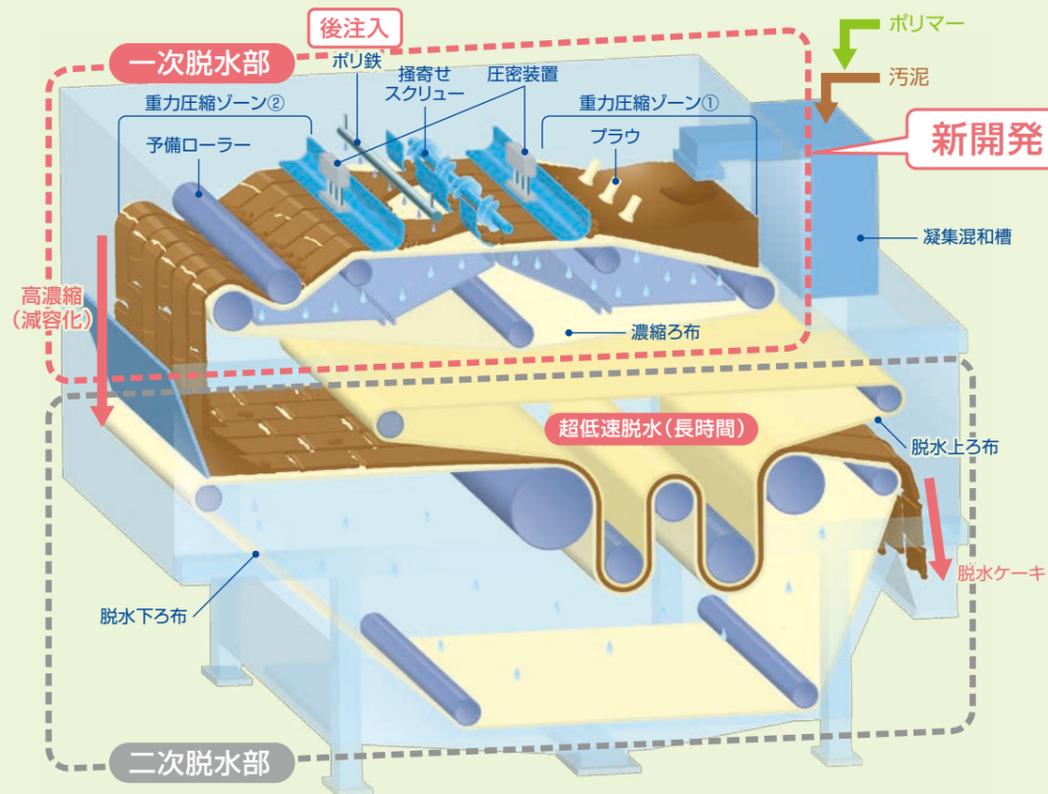
## 3 維持管理性向上

維持管理者による散水洗浄作業が無くなることにより

- ① 日常作業軽減
- ② 機内部品への散水飛散軽減 ⇒ 腐食対策
- ③ 残留汚泥排除 ⇒ 臭気・腐食対策



# 技術概要



従来型の高効率ベルトプレス脱水機の一次脱水部へ新開発機構(掻寄せスクリーン混合・圧密装置)を追加。

汚泥を高濃縮化

汚泥減容化(高濃縮)により、低速(長時間)での二次脱水が可能。

低含水率化を実現

# 脱水性能：日本下水道事業団 新技術I類登録性能

## 対象汚泥条件※

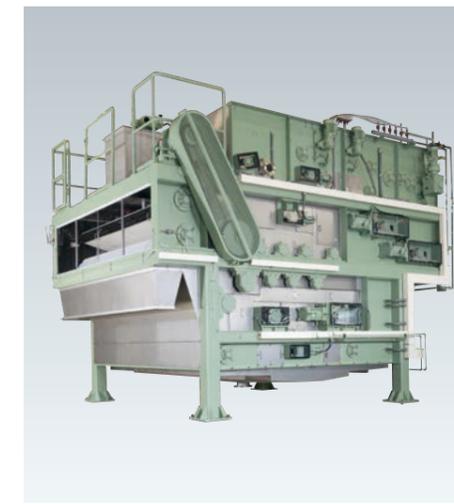
- 嫌気性消化汚泥(機械濃縮)
- 汚泥濃度(TS) ……1.6~2.0%
- 強熱減量(VTS) ……67~70%/TS
- 繊維状物(100メッシュ) ……7~14%/SS

※対象範囲外の汚泥の場合は、ラボ実験や実機実験による性能確認を実施した上で導入する。

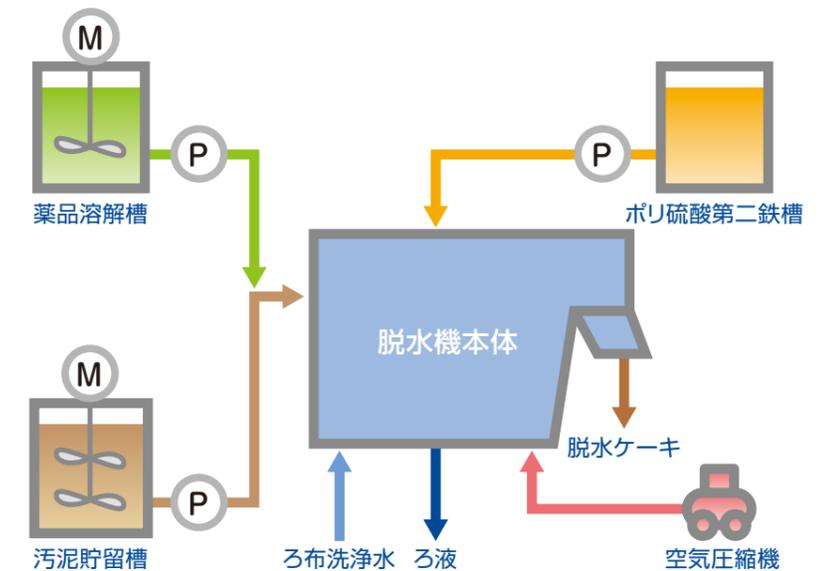
## 処理性能基準

- 脱水ケーキ含水率 ……78%  
→高効率型ベルトプレスより5ポイント低下  
→標準型ベルトプレスより6ポイント低下
- ろ過速度 ……60kgDS/m・h
- SS回収率 ……92%以上  
→高効率型/標準型ベルトプレスより2ポイント向上
- 薬注率(対TSポリマー) ……1.7%以下  
(対TS無機) ……20%以下

## 処理フロー(例)



後注入2液型ベルトプレス脱水機(納入済み実機)



## 参考性能表

脱水汚泥性状	水処理方式		新開発技術(後注入2液型)			従来技術(高効率型)
	汚泥の種類		標準活性汚泥法			同左
汚泥性状	嫌気性消化汚泥		標準			同左
	強熱減量(VTS) (%)		67~73			67.0~70.0
	供給汚泥濃度(TS)	重力式 (%)	—			—
		機械式 (%)	1.6~2.0			1
繊維状物(100メッシュ) (%)		7~15			5	
機械濃縮	運転方法		処理量優先	標準	含水率優先	標準
	脱水ケーキ含水率 (%)		79	78	76	83
	ろ過速度(kgDS/m・h)		90	60	50	60
	固形物(SS回収率) (%)		93以上			90以上
	薬注率	対TSポリマー (%)	1.7以下			1.7以下
対TS無機)※ (%)		15~25			—	

※無機:ポリ硫酸第二鉄を表す