

Innovativ und zuverlässig

Oschatz-Abhitze-Kessel-Systeme werden seit Jahrzehnten weltweit bei allen Verfahren zur Gewinnung von Nichteisenmetallen wie Blei, Kupfer, Nickel, Zink, oder Zinn eingesetzt. Die Ingenieure entwickeln für die Anlagen und Prozesse der Kunden individuelle Lösungen nach deren Anforderungen und Notwendigkeiten. Die Ziele sind dabei die Maximierung von Produktivität und Rentabilität.

Das heiße, klebrige und staubbelastete Prozessgas als auch die verschiedenen Prozesse in der NE-Metallurgie stellen dabei eine Herausforderung für die Gaskühlung und Wärmerückgewinnung mittels Kessel dar. Dank modernster Fertigungsmethoden für die Abhitze-Kessel in Verbindung mit innovativen Reinigungssystemen für die Wärmeübertragungsflächen gelingt die Herstellung sicherer und zuverlässiger Prozessgaskühlsysteme. Durch zukunftsorientierte Lösungen für die unterschiedlichen Prozesse erhalten die Kunden noch nach jahrzehntelangem Betrieb die Möglichkeit, eine Kapazitätssteigerung des Prozesses nach einfachen und schnellen Umbaumaßnahmen durch den Kessel aufnehmen zu können.

Alle Oschatz-Anlagen werden mit modernster Technik hergestellt, so dass sie auch nach vielen tausend Betriebsstunden optimal und mit großer Zuverlässigkeit arbeiten.



Kontakt

Dipl.-Ing. Stefan Köster
Tel. +49 (0)201 18 02 379
Fax +49 (0)201 18 02 165
[koester.s\(at\)oschatz.com](mailto:koester.s(at)oschatz.com)