

line is composed of 3 curved overland conveyors (11, 12 and 17 km) powered by a total of 19 groups of 750 kW, with a belt speed of 5 m/s. The curved conveyors were designed to cross over 25 mountains and also roads and rivers. The Rulmeca rollers are from the PSV series, type PSV/1, 3, 4 – mainly with tube diameter of 159 mm (Fig.). The conveyor belt is designed for a belt speed of 5 m/s, a tension of 3150 N/mm, a belt width of 1400 mm with a thickness of 24 mm.

[www.rulmeca.com](http://www.rulmeca.com)



Rollers for one of the longest belt conveyors in Asia  
Rollen für eine der längsten Bandanlagen Asiens

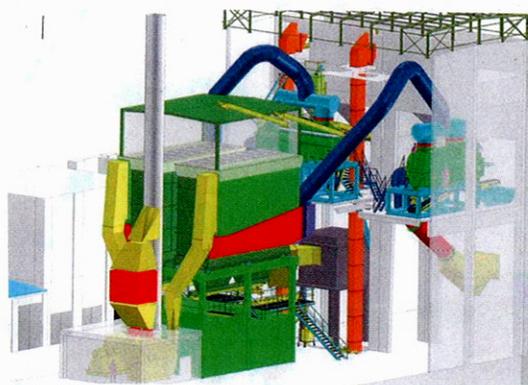
5 m/sek, eine Gurtspannung von 3150 N/mm, eine Bandbreite von 1400 mm bei einer Gurtstärke von 24 mm.

(11, 12 und 17 km) mit insgesamt 19 Antrieben mit je 750 kW und einer Bandgeschwindigkeit von 5 m/sek. Das Überlandband ist ausgelegt um 25 Berge sowie auch Straßen und Flüsse zu überqueren. Eingesetzt werden Rulmeca Tragrollen der PSV-Serie: Typ PSV/1,3, 4 – hauptsächlich mit einem Durchmesser von 159 mm (Bild). Das Förderband ist für eine Gurtgeschwindigkeit von

## Dust removal for rotary kilns

The team of Intensiv-Filter Austria received an order from RHI AG for the dust removal of two Lepol kilns (Fig.). In the Breitenau plant in Austria, 380 000 t/a Magnesite are quarried that is used to produce refractory materials for cement kilns and for the steel industry. At temperatures between 1500 °C and 1800 °C the raw magnesite is burnt in rotary kilns to sinter magnesia. Currently the dust removal of the exhaust gases is carried out with an electrostatic precipitator. Within the scope of a proactive environmental policy, this filter is exchanged for two bag filter plants of the type Projet mega® from Intensiv-Filter. The order includes the dust removal of two rotary kilns with a volume flow of 52 190 m<sup>3</sup>/h n.c each. The raw gas reaches the bag filters with 180 °C under normal condition, in maximum cases with 250 °C. Filter bags with a length of 6 m and a glass fabric material with PTFE membrane come into operation. The energy-efficient cleaning is carried out with low pressure in online mode. In addition to the complete engineering and the filtering installations, the extent of the project also includes the process fans, the pipelines, the dust discharge, the sound protection as well as transport, assembly and commissioning.

[www.intensiv-filter.com](http://www.intensiv-filter.com)



Bag filter plant for Lepol kiln dedusting  
Schlauchfilteranlage für die Lepolofen-Entstaubung

## Entstaubung von Lepolöfen

Das Team von Intensiv-Filter Austria hat den Auftrag zur Entstaubung zweier Lepolöfen von der RHI AG erhalten (Bild). 380 000 t/a Magnesit werden im Werk Breitenau/Österreich abgebaut und als Rohstoff für die Weiterverarbeitung zu Zementdrehrohrofensteinen und feuerfesten Massen für die Stahlindustrie produziert. Bei Temperaturen zwischen 1500 °C und 1800 °C wird der Rohmagnesit in Lepolöfen (Drehrohrofen) zu Sintermagnesia gebrannt. Derzeit erfolgt die Entstaubung der Abgase über ein Elektrofilter. Im Rahmen einer voraus-

schauenden Umweltpolitik wird das Elektrofilter durch zwei Schlauchfilteranlagen vom Typ Projet mega® von Intensiv-Filter getauscht. Der Auftrag umfasst die Entstaubung zweier Lepolöfen mit je 52 190 m<sup>3</sup>/h i.B. Volumenstrom. Das Rohgas gelangt im Normalbetrieb mit 180 °C in die Schlauchfilter, im Maximalfall mit 250 °C. Zum Einsatz kommen Filterschläuche mit einer Länge von 6 m und einem Glasgewebematerial mit PTFE-Membran. Die energieeffiziente Abreinigung erfolgt mit Niederdruck im online-Verfahren. Umfang des Projekts sind neben dem kompletten Engineering und der Schlauchfilteranlagen auch die Prozess-Ventilatoren, die Rohrleitungen, der Staubaustrag, der Schallschutz sowie Transport, Montage und Inbetriebnahme.

## Product news

### New pre-cleaner achieves higher blade life

The new, high-quality cleaning blade for use on vulcanized conveyor belts from Martin Engineering USA features a special polyurethane blend and tungsten carbide tip to achieve a service life 2–3 times longer than conventional urethane blades (Fig.). Designed to provide excellent cleaning performance immediately, avoiding any break-in period, the QCTM #1 MT Pre-Cleaner from Martin Engineering maintains consistent tension without frequent adjustment, requiring re-tensioning just twice a year in most applications. The new pre-cleaner was developed specifically for vulcanized belts with no mechanical splices, and can be used at belt speeds of up to 900 feet per minute (4.6 m/s). Customers will find a familiar mounting design on the

### Neuer Vorreiniger mit längerer Standzeit des Abschabers

Der neue, hochwertige Reinigungsabschaber für vulkanisierte Bänder von Martin Engineering USA besteht aus einer speziellen Polyurethanmischung mit einer Spitze aus Wolframcarbide (Bild). Er hat eine zwei- bis dreimal längere Standzeit als herkömmliche Abschaber aus Urethan. Der von Martin Engineering für eine sofortige exzellente Reinigung ohne Einlaufzeit entwickelte Vorreiniger QCTM #1 MT Pre-Cleaner hält ohne häufiges Nachstellen eine gleichbleibende Spannung und muss bei den meisten Anwendungen nur zweimal im Jahr nachgespannt werden. Der neue Vorreiniger wurde speziell für vulkanisierte Bänder ohne mechanische Verbindungen