

Chemiefreie Wasseraufbereitung im Zoo Kopenhagen

Moderne UVC-Technologie für optimale Wasserqualität und Tierwohl

Im Zoo Kopenhagen sorgt eine moderne UVC-Wasseraufbereitung für die hygienische Qualität eines rund 600 m³ großen Süßwasserareals für Flusspferde mit Innen- und Außenpool. Für die zuverlässige Wasserentkeimung setzt der Spezialist ULTRAAQUA auf leistungsstarke UVC-Lichtquellen von Excelitas Noblelight.

Zuverlässige Desinfektion – ohne Chemikalien

Energiereiche UVC-Strahlung bei 254 nm inaktiviert Bakterien, Viren und Pilze zuverlässig – ohne den Einsatz von Chemikalien und ohne Bildung von Desinfektionsnebenprodukten.

Damit eignet sich die Technologie besonders für Anwendungen, bei denen eine hohe Wasserqualität mit einer möglichst natürlichen Umgebung kombiniert werden soll. Da Geruch, Geschmack und Wasserzusammensetzung durch die UV-Behandlung weitgehend unverändert bleiben, trägt die chemiefreie Wasseraufbereitung dazu bei, den Lebensraum der Tiere möglichst natürlich zu gestalten und ihr Wohlbefinden zu unterstützen.

Die eingesetzten UV-Reaktoren erreichen Durchflussraten von 30 bis 700 m³/h. Eine optimierte Wasserführung reduziert Ablagerungen auf den Lampenschutzrohren und ermöglicht eine zuverlässige Behandlung auch bei erhöhtem Schwebstoffgehalt.

Langlebige UVC-Technologie für geringeren Wartungsaufwand

Zum Einsatz kommen leistungsstarke Niederdruck-Hochleistungs-Amalgam-Lampen. Dank einer speziellen Longlife-Beschichtung erreichen die Lampen eine Lebensdauer von bis zu 16.000 Betriebsstunden – rund doppelt so viel wie herkömmliche UV-Lampen mit etwa 8.000 Betriebsstunden.

Auch nach 16.000 Betriebsstunden stehen noch bis zu 90 % der ursprünglichen UV-Leistung zur Verfügung. Dadurch lassen sich Lampenwechsel reduzieren und Wartungsintervalle verlängern. Gleichzeitig bietet die hohe Lampeneffizienz Potenzial zur Senkung von Energie-, Komponenten- und Betriebskosten.

Das Ergebnis

Die UVC-Technologie von Excelitas Noblelight ermöglicht eine zuverlässige und chemiefreie Wasseraufbereitung bei gleichzeitig hoher Energie- und Betriebseffizienz.



FEATURES

- Zuverlässiges Verfahren ohne Chemikalien
- Keine Desinfektionsnebenprodukte – Geruch u. Geschmack bleiben unverändert
- Hohe Effizienz – Weniger Lampen bei der Anlagenauslegung benötigt

TECHNISCHE DATEN

- 600 m³ Wasservolumen
- 30–700 m³/h Durchflussleistung je nach Anlage
- 16.000 h Lampenlebensdauer
- 90 % UV-Leistung nach 16.000 h

