

Sichere und effiziente Salzlösesysteme für den Winterbetrieb

Artikel vom **22. August 2025**

Lagerbehälter für feste und flüssige Taustoffe



Die Salzlöseanlage »S 3000« stellt eine einfache und preisgünstige Möglichkeit für Kommunen dar, um Feuchtsalz herzustellen. Das Konzept gestattet neben der Herstellung von Feuchtsalz auch die Gewinnung von Blumennährlösung im Sommer (Bild: Aebi Schmidt).

Eine hohe Betriebssicherheit, Anwenderfreundlichkeit und Sicherheit: Das sind die herausragenden Eigenschaften der Salzlöseanlagen aus dem Hause Aebi Schmidt. Die Salzlösestationen bereiten kontinuierlich die für das Feuchtsalzstreuen benötigte Sole auf. Durch bessere Haftung und beschleunigte Tauwirkung bietet Feuchtsalzstreuen größere Verkehrssicherheit. Der geringere Salzverbrauch schont das Kommunalbudget. Außerdem sorgen reduzierte Salzdosierungen und präzise Streubilder für eine geringere Umweltbelastung. Feuchtsalz eignet sich für fast alle winterlichen Bedingungen bis –10 °C. Entscheidend ist die Sole-Konzentration: Zu geringes Konzentration führt zu

Einfrieren, zu starkes zu Auskristallisierung und Störungen. Alle Salzlöseanlagen von Aebi Schmidt arbeiten nach dem Umström-Prinzip: Salz wird aufgelöst, bis eine gesättigte Lösung entsteht, die dann verdünnt wird, um die gewünschte Konzentration zu erreichen. Eine Auskristallisierung ist somit ausgeschlossen. Die Anlagen sind solide gebaut, einfach zu bedienen und zuverlässig. Das Fassungsvermögen der »P 2000« beträgt ca. 2000 l ungesättigte Lösung (20–21 %) pro Charge. Die Zubereitung ist schnell und einfach: 500 kg Salz und 2000 l Wasser werden eingefüllt, nach ca. 20 Minuten sind etwa 2,2 m³ Lösung fertig. Die Anlage kann auch als Puffer dienen. Die »P 2000« bietet robuste Technik zu einem attraktiven Preis und ist ein ideales Einstiegsmodell. Die »S 3000« ist eine Plug-&-Play-Lösung, die modular erweiterbar ist, z. B. mit einer vollautomatischen Einheit oder einem 5000-l-Vorratstank. Sie produziert kontinuierlich rund 2000 l ungesättigte Lösung pro Stunde (20–22 %), mit grobem Salz optional bis zu 3000 l/h. Die Anlage verfügt über eine Schaltfunktion und einen Anschluss für externe Pumpen. Schmutz wird effizient über zwei Ventile abgeführt. Das isolierte Lösekompartiment kann mit einem Radlader befüllt werden. Steuerschrank, Pumpen, Schläuche und Wasserzufuhr sind gegen Einfrieren geschützt, um die Einsatzbereitschaft zu sichern.



Aebi Schmidt Deutschland GmbH
Infos zum Unternehmen

Aebi Schmidt Deutschland GmbH
Albtalstr. 36
D-79837 St. Blasien

07672 412-0

marketing@aebi-schmidt.com

www.aebi-schmidt.com
