



LithoSoil sorgt für einen stabileren Prozessablauf in der Biogasanlage. **LithoSoil** verfügt über eine hohe spezifische Oberfläche mit negativer Ladung und ist daher die ideale Aufwuchsfläche für Mikroorganismen.

Ein weiterer entscheidender Vorteil von **LithoSoil** ist die Möglichkeit Ammonium zu binden. Dank dieser Eigenschaften sinkt die Geruchsbelästigung durch Ammoniak.

Die in **LithoSoil** gespeicherten Stickstoff-Verbindungen können zusammen mit der Biogasgülle ausgebracht werden und tragen dann zur Verbesserung der Bodenstruktur bei.

Vorteile und Wirkung:

- ✓ erhöht Leistungsfähigkeit des Fermenters
- ✓ reduziert Schaumbildung
- ✓ optimiert Besiedlungsfläche für Bakterien
- ✓ weniger Rühraufwand
- ✓ vermindert Schwefel- und Ammoniakkonzentrationen im Gas
- ✓ 100 % reines Naturprodukt

Produkthinweis:

Die Zugabe von LithoSoil erfolgt problemlos gemeinsam mit den Gärsubstraten über den Vorlagebehälter

Verpackungsgrößen:

- ✓ 25 kg Sack
- ✓ 900 kg Palette (Säcke à 25 kg)
- ✓ 1000 kg Big Bag

Anwendung:

ca. 250 – 350 g je Tonne Input einrühren, abhängig von der Gülleanalyse



Produkt ist im österreichischen Betriebsmittelkatalog gelistet und demnach gemäß VO (EU) 505/2012 für den Einsatz in der biologischen Landwirtschaft zugelassen.