



Comprex®-Reinigung
Abwasserdruckleitungen (ADL)

Referenzprojekt
**Verbandsgemeinde
in der Rheinebene**



Abbildung 1: Comprex®-Einheit im Einsatz

Reinigung einer ADL wegen beeinträchtiger Hydraulik

Aufgabenstellung

- ADL mit dem Comprex®-Verfahren ertüchtigen
- Ablagerungen und Sielhaut entfernen
- Druckverlust in der Rohrleitung verringern
- Leistungsfähigkeit der ADL wiederherstellen
- Energieeffizienz steigern

Technische Daten

- Nennweite DN 200
- Gesamtlänge ca. 7,8 km
- Werkstoff PE
- Ruhedruck maximal 4,5 bar

Reinigen mit dem Comprex®-Verfahren

- mechanisches Reinigungsverfahren im laufenden Betrieb
- Reinigung mit (geklärtem) Abwasser und Luft aus Comprex®-Einheit (Abbildung 1)
- abschnittsweises Reinigen mittels verschiedener Einspeisestellen für Druckluft an ADL und Pumpwerk
- Einspeisung über Adapter in Pumpwerk (Abbildung 2) sowie Be- und Entlüftungsschächte (BEV, Abbildung 3)
- Ausspeisung in Freispiegelkanal (Abbildung 4) oder Kläranlage
- 1 Techniker, ca. 25 Stunden vor Ort

Ergebnis der Comprex®-Reinigung

- Ablagerungen/Sielhaut mobilisiert und ausgetragen
- verbesserte Hydraulik durch verringerten Druckverlust
- Leistungsfähigkeit und Entsorgungssicherheit wiederhergestellt
- effizienter Pumpenbetrieb



Abbildung 2: Einspeisung an Pumpwerk



Abbildung 3: Einspeisung über Adapteranschlüsse an BEV



Abbildung 4: Ausspeisung in Kanal

ADL-01_Stand: 04-2016