



Abbildung 1: Comprex®-Einheit im Einsatz

Regelmäßige Reinigung einer ADL

Aufgabenstellung

- regelmäßige Comprex®-Reinigung im jährlichen Turnus
- Ablagerungen und Sielhaut entfernen
- Leistungsfähigkeit der ADL erhalten
- Geruchsproblemen vorbeugen

Technische Daten

- Nennweite DN 100
- Gesamtlänge ca. 14,5 km
- Werkstoff PVC
- Ruhedruck maximal 6 bar

Reinigen mit dem Comprex®-Verfahren

- mechanisches Reinigungsverfahren im laufenden Betrieb
- Reinigung mit Klarwasser und Luft aus Comprex®-Einheit (Abbildung 1)
- abschnittsweises Reinigen mit verschiedenen Einspeisestellen entlang der ADL
- Einspeisung über Schacht (Abbildung 2 und Abbildung 3)
- Ausspeisung in Freispiegelkanal (Abbildung 4)
- 2 Techniker, ca. 30 Stunden vor Ort

Ergebnis der Comprex®-Reinigung

- Ablagerungen mit Sielhaut mobilisiert und ausgetragen
- Leistungsfähigkeit und Entsorgungssicherheit sichergestellt
- verbesserte Hydraulik durch verringerten Druckverlust
- effizienter Pumpenbetrieb



Abbildung 2: Einspeisung in Schacht



Abbildung 3: Einspeisung in Schacht über Adapter



Abbildung 4: Ausspeisung in Kanal