

Referenzprojekt
Kühlschmierstoff (KSS)
Metallverarbeitung



Abbildung 1: Ablagerungen aus Kalkseife in Rohrleitung DN 50

Reinigung eines KSS-Systems mit Kalkseifenablagerungen ohne Betriebsunterbrechung

Aufgabenstellung

- KSS-System mit dem Comprex®-Verfahren reinigen
- Ablagerungen („Kalkseife“) entfernen (Abbildung 1)
- Betriebssicherheit wiederherstellen
- keine Beeinträchtigung der Produktion während des Reinigungsvorganges

Technische Daten

- zentrales KSS-Versorgungssystem für Maschinen
 - Rohrleitungen \leq DN 50, Gesamtlänge ca. 250 m
 - 49 Maschinen mit Vorlagebehältern, Befüllung erfolgt chargenweise
- zulässiger Systemdruck 5 bar

Reinigen mit dem Comprex®-Verfahren

- mechanisches Reinigen mit komprimierter, aufbereiteter Luft von Comprex®-Einheit (Abbildung 2)
- abschnittsweises Reinigen der Rohrleitungen im eingebauten Zustand bis zu den Maschinen
- Fluidmanagement während der Reinigung durch KSS-Lieferant sichergestellt, daher keine Betriebsunterbrechung erforderlich
- Zugang zum System über standardisierte Adapteranschlüsse (Abbildung 3)
- Ausspeisung von Spülwasser und Ablagerungen in bereitgestellte Behälter (IBC)
- 2 Techniker, ca. 16 Std. vor Ort
- Unterstützung durch technische Mitarbeiter des KSS-Lieferanten und Instandhaltungsteam des Auftraggeber

Ergebnis der Comprex®-Reinigung

- Ablagerungen sowie Grobpartikel mobilisiert und aus dem System entfernt (Abbildung 4)
- Betriebssicherheit wiederhergestellt
- effizienter Betrieb



Abbildung 2: Comprex®-Einheit im Betrieb



Abbildung 3: Druckluftspeisung über Adapteranschlüsse



Abbildung 4: aus dem System entfernte Ablagerungen