



Abbildung 1: synchronisierte Comprex®-Einheiten

Wiederkehrende Reinigung verschiedener Abwasserdruckleitungen

Aufgabenstellung

- Abwasserdruckleitung mit dem Comprex®-Verfahren reinigen
- Ablagerungen und Sielhaut entfernen
- Leistungsfähigkeit sicherstellen
- Geruchsproblematik vorbeugen
- Besonderheit: starke Belastung der Abwasserdruckleitung durch ansässigen Schlachtbetrieb

Technische Daten

- Nennweiten DN 100 bis DN 250
- Werkstoffe PVC und PE
- Länge jährlich gereinigter Leitungen: ca. 80 km (2018)
- zwischen 2015 und 2018: ca. 170 km gereinigt

Reinigen mit dem Comprex®-Verfahren

- mechanisches Reinigungsverfahren im laufenden Betrieb Luft mit Abwasser
- Bereitstellung von exakt dosierter komprimierter Luft durch Comprex®-Einheit
- Synchronisieren von 2 Comprex®-Einheiten zur Leistungssteigerung bei Abschnitten größerer Nennweiten (Abbildung 1)
- abschnittsweises Reinigen mit verschiedenen Einspeisestellen entlang der ADL (Abbildung 2)
- 1 Techniker, 27 Arbeitstage vor Ort

Ergebnis der Comprex®-Reinigung

- Ablagerungen mobilisiert und ausgetragen (Abbildung 3)
- verbesserte Hydraulik durch verringerten Druckverlust
- effizienter Pumpenbetrieb



Abbildung 2: Einspeisung in Schacht



Abbildung 3: Ausgetragene Ablagerungen