



Abbildung 1: Comprex®-Einheit mit Auslaufbox

## Reinigung eines Kühlkreislaufsystems für Extruder eines Kabelherstellers inklusive der Extruderlinien

### Aufgabenstellung

- Comprex®-Reinigung der Hauptkühlleitung (Abbildung 2) inklusive mehrerer Extruder-Kühlsysteme (Abbildung 3)
- Späne und Partikel aus Rohrleitungen entfernen
- maximalen Durchfluss wiederherstellen
- Funktionsstörungen vorbeugen
- Leistungsfähigkeit und Prozess-Sicherheit durch verbesserte Kühlleistung wiederherstellen



Abbildung 2: Vor- und Rücklauf des Kühlkreislaufes

### Technische Daten

- Hauptleitung
  - Werkstoff FeZn
  - Nennweite DN 50 bis DN 80, Länge ca. 340 m
  - Systemdruck ca. 3,5 bar
- Extruderlinie
  - Werkstoff FeZn
  - Nennweite DN 30, Länge ca. 10 m
  - Systemdruck ca. 3,5 bar



Abbildung 3: Extrudereinheit

### Reinigen mit dem Comprex®-Verfahren

- mechanische Reinigung durch den gezielten Einsatz komprimierter, aufbereiteter Luft von Comprex®-Einheit (Abbildung 1)
- Reinigen der Anschlussleitungen zu den Maschinen
- 3 Techniker / Ingenieure, 8 Stunden vor Ort

### Ergebnis der Comprex®-Reinigung

- Ablagerungen mobilisiert und ausgetragen (Abbildung 4)
- verbesserte Hydraulik
- geringerer Druckverlust
- gesteigerte Energieeffizienz
- Leistungsfähigkeit und Betriebssicherheit verbessert



Abbildung 4: ausgetragene Partikel und Durchflusstrübung zu Anfang der Spülung