



Abbildung 1: Schema der Comprex®-Reinigung einer ADL mit Düker

Reinigung einer ADL zum Vermeiden von Geruchsemissionen

Aufgabenstellung

- ADL mit dem Comprex®-Verfahren reinigen
- Geruchsproblemen in Neubaugebiet vorbeugen
- Ablagerungen und Sielhaut entfernen
- Leistungsfähigkeit der ADL verbessern

Technische Daten

- Nennweite DN 400
- Gesamtlänge ca. 2,4 km
- 2 Düker
- Werkstoff Guss und PE
- Ruhedruck 2,5 bar

Reinigen mit dem Comprex®-Verfahren

- mechanisches Reinigungsverfahren im laufenden Betrieb mit Abwasser (Abbildung 1)
- Bereitstellung von komprimierter Luft durch Comprex®-Einheit (Abbildung 2)
- Reinigung über mehrere Einspeisestellen für Luft entlang der ADL
- Zugang zu der ADL über einfache Adapteranschlüsse
- Einspeisung von Druckluft in Pumpwerk und an Be- und Entlüftungsventilen (BEV, Abbildung 1)
- Ausspeisung in Klärwerk (Abbildung 3)
- 2 Techniker, ca. 10 Stunden vor Ort



Abbildung 2: Comprex®-Einheit im Einsatz



Abbildung 3: Ausspeisung in Klärwerk

Ergebnis der Comprex®-Reinigung

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