



Abbildung 1: Comprex®-Einheit im Einsatz

Vorbeugende Reinigung einer Abwasserdruckleitung (ADL)

Aufgabenstellung

- ADL mit dem Comprex®-Verfahren ertüchtigen
- Ablagerungen und Sielhaut entfernen
- Druckverlust in der Rohrleitung verringern
- Geruchsproblemen vorbeugen
- Leistungsfähigkeit der ADL wiederherstellen

Technische Daten

- Nennweite DN 100, Nenndruck PN 10
- Rohrleitungslänge ca. 1200 m
- Höhendifferenz ca. 16,5 m
- Werkstoff überwiegend PE-HD

Reinigen mit dem Comprex®-Verfahren

- mechanisches Reinigungsverfahren im laufenden Betrieb (Online-Reinigung) basierend auf Druckluft von Comprex®-Einheit (Abbildung 1) und Abwasser
- Einspeisung der komprimierten Luft über Adapteranschlüsse im Pumpwerk
- Hygieneschleuse als Systemtrenner (Abbildung 2)
- Ausspeisestelle für Druckluft, Abwasser und Ablagerungen in Schacht (Abbildung 3)
- 1 Techniker, ca. 8 Stunden vor Ort

Ergebnis der Comprex®-Reinigung

- Ablagerungen und Sielhaut mobilisiert und ausgetragen
- Grobpartikel entfernt (Abbildung 4 und Abbildung 5)
- verbesserte Hydraulik durch verringerten Druckverlust
- Leistungsfähigkeit und Entsorgungssicherheit wiederhergestellt
- effizienter Pumpenbetrieb



Abbildung 2: Hygieneschleuse

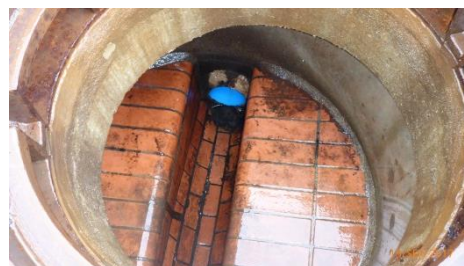


Abbildung 3: Ausspeisestelle in Schacht



Abbildung 4: Ablagerungen in Schacht



Abbildung 5: ausgetragene Grobpartikel