

Referenzprojekt

**Sinterofenkühlung
Werkzeughersteller**

Abbildung 1: Aus dem System ausgetragene Ablagerungen

Comprex®-Reinigung des Kühlsystems eines Sinterofens bei einem Hersteller für Hartmetallwerkzeuge

Aufgabenstellung

- Comprex®-Reinigung des Kühlkreislaufs eines Sinterofens bei beengten Platzverhältnissen
- vorhandene Ablagerungen aus dem System entfernen (Abbildung 1)
- Leistungsfähigkeit, Funktion und Betriebssicherheit wiederherstellen

Technische Daten

- wassergekühlter Sinterofen
- Rohrleitungen Vor- und Rücklauf DN 50
- zulässiger Systemdruck 5 bar

Reinigen mit dem Comprex®-Verfahren

- intensives Reinigen durch den gezielten Einsatz von Luft und Wasser
- Einsatz einer mobilen Comprex®-Einheit in unmittelbarer Nähe zur Anlage (Abbildung 2)
- Zugang zum System über standardisierte Adapteranschlüsse (Abbildung 3)
- Ausspeisung und Separation von Luft und Spülwasser mittels mobiler Dekompressionsbox (Abbildung 4)
- 3 Techniker, ca. 25 Std. vor Ort

Ergebnis der Comprex®-Reinigung

- Ablagerungen mobilisiert und ausgetragen (Abbildung 1 und Abbildung 4)
- verbesserte Betriebssicherheit
- effizienter und leistungsfähiger Betrieb

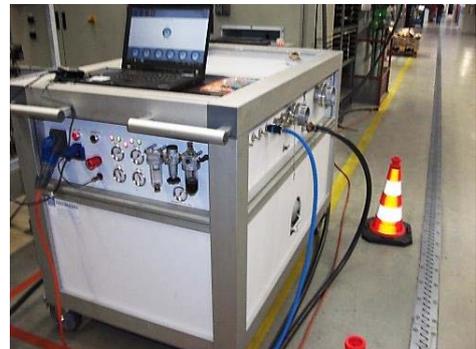


Abbildung 2: Mobile Comprex®-Einheit im Einsatz vor Ort



Abbildung 3: Zugang zum System über Adapteranschlüsse



Abbildung 4: Ausspeisung von Luft und Spülwasser in Dekompressionsbox