



Abbildung 1: Comprex®-Einheit mit Vorlagecontainer

Reinigung eines Kühlschmierstoffsystems in Kreislaufbetriebsweise bei einem Zulieferer für Getriebekomponenten

Aufgabenstellung

- Späne und Partikel aus Rohrleitungen entfernen
- Durchfluss wiederherstellen
- Funktionsstörungen vorbeugen
- schonendes Reinigen mit möglichst geringen Abwassermengen und geringem Entsorgungsaufwand
- Reinigen in Kreislaufbetriebsweise (Abbildung 1)
- keine Produktionsunterbrechung an den Maschinen

Technische Daten

- Hauptleitung: PVC, DN 50, Länge ca. 650 m
- Druckempfindliche, geklebte Verbindungen und 90°-Bögen (Abbildung 2)
- 20 Abzweige und Anschlussleitungen zu Maschinen

Reinigen mit dem Comprex®-Verfahren

- Reinigen der Hauptleitung im Kreislaufbetrieb mit Fließrichtungswechsel
- Container als Vorlagebehälter und zur Grobpartikelabtrennung (Abbildung 1)
- Filtereinheit zur Feinpartikelabtrennung (Abbildung 3)
- Optimieren der mechanischen Reinigung durch Tenside, um Öle und Fette zu emulgieren
- Reinigen der Anschlussleitungen zu den Maschinen
- 3 Techniker / Ingenieure, 2 Tage vor Ort

Ergebnis der Comprex®-Reinigung

- Späne und Partikel mit anhaftendem Öl und Fett aus Rohrleitungen in Container ausgetragen (Abbildung 4)
- Leistungsfähigkeit des KSS-Systems wiederhergestellt
- um 80 % geringere Abwassermenge und damit geringere Entsorgungskosten gegenüber konventioneller Reinigung ohne Kreislaufführung
- betriebliche Effizienz und Wirtschaftlichkeit gesteigert



Abbildung 2: KSS-Rohrleitungen aus PVC



Abbildung 3: Filtereinheit

Abbildung 4: ausgetragene
Späne und Partikel in Container