

Melasse- und Vinassepumpe



Ein deutsches Produktionsunternehmen, welches sich auf die Weiterverarbeitung, Entsorgung und Lagerung von Reststoffen aus industriellen Fertigungsprozessen spezialisiert hat, benötigte eine Pumpe zum Entleeren von Tanklastzügen.

Unter anderem werden von diesem Unternehmen auch Melasse (Nebenprodukt aus der Zuckerproduktion) und Vinasse (Nebenprodukt aus der Bioethanol-Produktion) weiterverarbeitet. Diese oftmals viskosen Produkte werden in Tanklastzügen angeliefert. Zum Entleeren der Tanklastzüge benötigte das Unternehmen eine Pumpe, die viskose Medien fördern kann, selbstansaugend ist und platzsparend aufgebaut werden kann.

Man entschied sich für eine Börger Drehkolbenpumpe FL 518 in Edelstahl Ausführung.

Melasse- und Vinassepumpe

Einsatzdaten:

Pumpentyp:	Börger Classic FL 518
Fördermedium:	Melasse, Vinasse
Fördermenge:	50 - 100 m ³ /h
Drehzahl:	170 - 320 UpM
Betriebsdruck:	2 - 3 bar
Temperatur:	10 - 30° C

Technische Daten:

Gehäuse:	Duplex-Edelstahl 1.4517
Gehäuseplatte:	Edelstahl 1.4571
Gehäuseblech:	Edelstahl 1.4571
Gleitringdichtung:	SiSiC/SiSiC
O-Ringe:	NBR
Wellendichtringe:	NBR
Drehkolben:	2-flügelig, gewendelte Optimum-Drehkolben, NBR
Antrieb:	Stirnradgetriebemotor 18,5 kW

Vorteile dieser Börger FL 518

- reversibel
- druckstabil
- platzsparende Bauweise
- selbstansaugend
- trockenlauffähig
- hohe Wartungsfreundlichkeit durch **MIP (Maintenance in Place)**
- einfaches Reinigen durch Schnellschlussdeckel