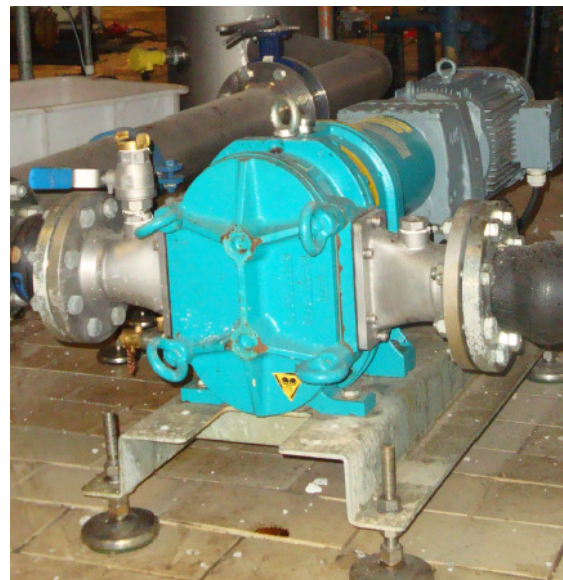


Pumpe für die Zuckerindustrie – RZ-Ablauf



Ein großer deutscher Zuckerproduzent benötigte für ein Werk eine Pumpe zum Fördern von Rohzuckerablauf.

Im Produktionsschritt Kristallisation wird dem Dicksaft in Verdampfungskristallatoren Wasser entzogen. Dabei bilden sich, unter Beigabe von sog. Impfkristallen, Zuckerkristalle. Die entstehende Kochmasse ist ein Gemisch aus 50% Zuckerkristallen und zähflüssigem Sirup. Nach dem Abkühlen in den Maischen werden in Zentrifugen die Zuckerkristalle vom zähflüssigen Weißzuckerablauf getrennt. Der abgeschleuderte Weißzuckerablauf kommt zum Auskristallisieren wieder in eine Kochstation. Der hierbei von den Zuckerkristallen getrennte Sirup wird Rohzuckerablauf genannt und wird in die NP-Station (Nachprodukt-Station) gepumpt.

Der Kunde entschied sich für eine Børgger Drehkolbenpumpe PL 100. Den Kunden überzeugten vor allem die hohe Wartungsfreundlichkeit der Pumpe und die durchdachte Dichtungsstruktur.

Pumpe für die Zuckerindustrie – RZ-Ablauf

Einsatzdaten:

| | |
|----------------|-----------------------------|
| Pumpentyp: | Börger Classic PL 100 |
| Fördermedium: | Rohzuckerablauf |
| Fördermenge: | 1,0 – 5,5 m ³ /h |
| Drehzahl: | 100-170 UpM |
| Betriebsdruck: | 4-6 bar |
| Temperatur: | ca. 50-75 °C |
| pH-Wert: | neutral |
| Viskosität: | bis zu 2.000 mPas |

Technische Daten:

| | |
|-----------------------------|---|
| Gehäuse: | Grauguss |
| Flansche: | Edelstahl |
| Gleitringdichtung: | SISIC / EPDM |
| Getriebeseitige Abdichtung: | Mag Tecta |
| O-Ringe: | EPDM |
| Drehkolben: | zweiflügelig, rundum elastomerbeschichtet EPDM-weiß |
| Öl in Zwischenkammer: | Zuckerlöseöl |
| Antrieb: | Stirnradgetriebemotor 5,5 kW |

Vorteile dieser Börger PL 100

- kompakte Bauweise
- hohe Wartungsfreundlichkeit durch **MIP (Maintenance in Place)**
- unanfällig bei Viskositätsschwankungen
- hohe Standzeit
- sichere Dichtungen