

## Mobilpumpen in ATEX-Ausführung



Zur vollständigen Restentleerung von Lagertanks in einer Raffinerie suchte unser Kunde eine transportable selbstansaugende Pumpe. Die Anforderungen waren unter anderem: ATEX-Zone 1, Eignung für alle gängigen Öl- und Dieselprodukte, produktschonende Förderung und eine hohe Saugleistung. Als Lösung entschied man sich für Börger Drehkolbenpumpen, da diese sich bereits im stationären Betrieb bewährt hatten. In enger Abstimmung wurde die Pumpe so konzipiert, dass diese den hohen Anforderungen des Betreibers entsprachen. Insbesondere auf die Pumpensteuerung, mit den entsprechenden Überwachungsarmaturen zur Absicherung gegen Trockenlauf, Übertemperatur und Überdruck, wurde in Bezug auf die örtlichen ATEX-Bestimmungen höchster Wert gelegt. Als Antrieb kam ein ATEX-Verstelltriebemotor zum Einsatz, sodass die Förderleistung der Pumpe stufenlos geregelt werden konnte. Die Fahrgestelle und sämtliche Anbauteile werden im eigenen Werk auftragsbezogen gefertigt, um auch hier auf alle Wünsche des Kunden eingehen zu können.

### Einsatzdaten – Variante 1:

Pumpe:	PL 300
Fördermedium:	Öle, Benzin, Diesel, Altöle etc.
Fördermenge:	ca. 10 bis 60 m <sup>3</sup> /h
Betriebsdruck:	bis 4 bar
Antriebsleistung:	11 kW

### Einsatzdaten – Variante 2:

Pumpe:	FL 776
Fördermedium:	Öle, Benzin, Diesel, Altöle etc.
Fördermenge:	ca. 50 bis 150 m <sup>3</sup> /h
Betriebsdruck:	bis 4 bar
Antriebsleistung:	30 kW

### Vorteile:

- ATEX II 2GD c b IIB 135 °C
- selbstansaugend **ohne** vorgeschalteter Vakuumpumpe
- stufenlos regelbare Fördermenge in einem Verhältnis von ca. 1:5
- auch hochviskose Schlämme können problemlos gepumpt werden
- unempfindlich gegen Feststoffe, hohe Temperaturbeständigkeit

