

Raffineriepumpe



Eine große Raffinerie setzte zum Auspumpen der Auffangbecken mehrere getauchte Kreiselpumpen ein. In diesen Auffangbecken sammelt sich das Oberflächenwasser der Raffinerie, bestehend aus Regenwasser, Produktionsrückständen, Sicherheitsüberläufen usw. Für jede Wartung oder Reparatur mussten die Pumpen komplett mit einem Kran ausgebaut und in eine Reparaturwerkstatt gebracht werden. In zwei Jahren verursachten die drei Kreiselpumpen Wartungskosten in Höhe von 160.000,- Dollar.

Aufgrund der hohen laufenden Kosten und der aufwendigen Wartung der Kreiselpumpen suchte der Mineralölkonzern nach alternativen Pumpenlösungen.

Nach zahlreichen Tests entschied sich das Unternehmen für Börger Drehkolbenpumpen. Die Pumpen wurden gemäß den Kundenanforderungen nach API676 für rotierende Verdrängerpumpen ausgeführt. Da die Börger Pumpen die benötigte Ansaughöhe von 6 m problemlos meistern, konnten diese oberhalb des Auffangbeckens aufgestellt werden.

Der Mineralölkonzern ist sehr zufrieden mit den Börger Pumpen. Die Lebenszykluskosten betragen nur einen Bruchteil der Kosten für die zuvor eingesetzten Kreiselpumpen. Zudem haben die einfache Wartung der Drehkolbenpumpen am Standort der Pumpen, der geringe Verschleiß und die hohe Zuverlässigkeit den Kunden überzeugt.

Raffineriepumpe



Einsatzdaten:

Pumpentyp:	Börger Classic FL 1036
Fördermedium:	Kraftstoff-Wasser-Gemisch
Ansaughöhe:	6 m
Temperatur:	20°C
Fördermenge:	252 m³/h
Drehzahl:	407 UpM
Betriebsdruck:	bis zu 2,64 bar

Technische Daten:

Gehäuse:	Duplex Edelstahl 1.4517
Gehäuseschutzplatten:	Edelstahl
O-Ringe:	FPM
Wellenabdichtung:	SiSiC / SiSiC
Drehkolben:	3-flügelig, gewendelt, austauschbare Dichtleisten aus FPM
Antrieb:	Stirnradgetriebemotor, 37kW

Vorteile dieser Börger FL 1036

- große Ansaughöhe
- kurzzeitig trockenlauffähig
- selbstansaugend
- geringe Lebenszykluskosten
- dauerhaft technisch dichte Pumpe
- niedrige Verschleißteilkosten
- feststoffunempfindlich
- hohe Wartungsfreundlichkeit dank **MIP (Maintenance in Place)**

