

ATEX-konforme mobile Börger Raffineriepumpe



Ein Mineralölkonzern suchte für den flexiblen Einsatz auf dem Raffineriegelände nach mobilen Pumpen zur Förderung wechselnder Medien und zum „Molchen“ der Rohrleitungen. Man entschied sich für zwei mobile Börger Drehkolbenpumpen. Neben der hohen Qualität und der kompakten Bauweise der Börger Pumpen war es vor allem die hohe Flexibilität der Börger GmbH und das Erfüllen der hohen Konzernnormen beim Bau der Pumpeneinheit, welche die Raffinerie überzeugte.

Für den Einsatz auf dem Raffineriegelände musste das gesamte Pumpenaggregat von der Pumpe, über den Antrieb, bis zur Steuerungstechnik in ATEX-konformer Bauweise gefertigt werden. Die Börger Steuerungstechnik sorgt für höchste Sicherheit im explosionsgeschützten Bereich. Mit Hilfe diverser Messinstrumente werden verschiedene Parameter an der Pumpe überwacht.

Damit die Pumpen überall auf dem zum Teil unwegsamen Raffineriegelände eingesetzt werden können, ist die gesamte Mobileinheit samt Antrieb auf einem mit Staplerlaschen versehenen Grundrahmen montiert. Mit Hilfe eines Radladers können die Pumpen sehr einfach zu dem jeweiligen Einsatzort gebracht werden. Der 30 kW Drehstrommotor wird dann über ein Verlängerungskabel an eine Tankfeldverteilerdose angeschlossen. Die Pumpen sind sofort einsatzbereit und fördern bis zu 100 m³/h bei einem Förderdruck von bis zu 8 bar. Die Einsatzdauer der Pumpen variiert je nach Förderaufgabe von wenigen Stunden bis hin zu mehreren Wochen im 24/7 Betrieb.

ATEX-konforme mobile Börger Raffineriepumpe

**Einsatzdaten:**

Pumpentyp:	Börger Classic FL 518
Fördermedium:	Naphtha, Gasöl, Diesel, Heizöl, Brunnenwasser oder Rohöl
Viskosität:	bis 1.000 mPas
Temperatur:	20°C
pH-Wert:	neutral
Fördermenge:	100 m³/h
Drehzahl:	380 UpM
Betriebsdruck:	5 bar

Technische Daten:

Gehäuse:	Grauguss
Gehäuseschutzplatte:	Hartmetall
Gehäuseschutzschale:	Edelstahl
O-Ringe statisch:	FEPM
Wellenabdichtung:	FPM / Stahl
Drehkolben:	3-flügelig, gewendelt, abnehmbare Dichtleisten, FPM
Antrieb:	Stirnradgetriebemotor, II 2G EX de IIC T4 Gb, 30 kW

Vorteile dieser Börger Classic FL 518

- dauerhaft technisch dichte Pumpe
- selbstansaugend
- Temperaturfühler-überwacht
- kurzzeitig trockenlauffähig
- Förderung hochviskoser Medien
- hohe Wartungsfreundlichkeit dank **MIP (Maintenance in Place)**
- Ex-Zone außen (II 2 G cbk IIB 135°C)

