

Pumpen in einer mobilen Separationsanlage



Ein deutsches Unternehmen, welches sich auf Schlammentwässerung und die Aufbereitung verunreinigter Schlämme aus der Petrochemie spezialisiert hat, setzt in einer mobilen Separationsanlage mehrere Børgger Drehkolbenpumpen PL 100 ein.

Die gesamte Separation ist gasdicht aufgebaut. Der eingesetzte Stickstoff dient zur Erhöhung der Sicherheit.

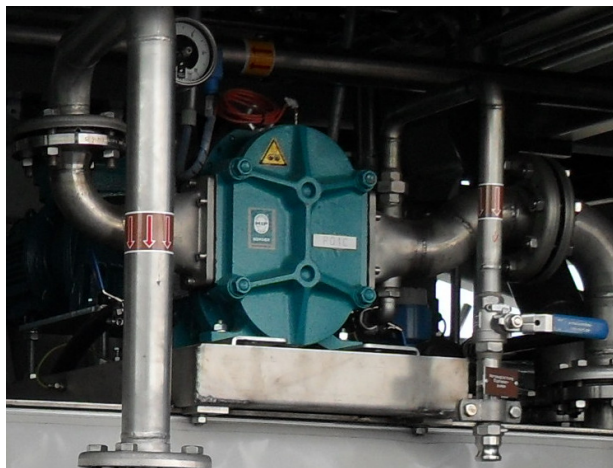
Der zu reinigende Ölschlamm wird mit einer Børgger PL 100 in eine Zentrifuge gefördert. Mit Hilfe dieser Zentrifuge werden Öl und Wasser vom Schlamm getrennt.

Zwei weitere Børgger Drehkolbenpumpen fördern das nun separierte Öl, bzw. das separierte Wasser in die dafür vorgesehenen Behälter.

Der Kunde wollte auf der mobilen Separationsanlage kompakte Pumpen einsetzen. Die Børgger Drehkolbenpumpen überzeugten den Kunden neben ihrer hohen Verarbeitungsqualität vor allem durch ihren wartungsfreundlichen Aufbau. Mit wenigen Handgriffen können die Pumpen vom Betriebspersonal des Kunden gewartet werden. Ein Ausbau der Pumpen ist nicht erforderlich.

Bedingt durch die Explosionsschutzzone in der Separationsanlage wurden die Pumpen in ATEX-Ausführung aufgebaut.

Pumpen in einer mobilen Separationsanlage



Technische Daten der drei baugleichen Børgger Classic PL 100:

Zu fördernden Medien:	Ölschlamm, Öl, Wasser
Gehäuse:	Grauguss
Gehäuseschutzschalen:	Hartmetall
Gleitringdichtung:	Hartguss / FPM
O-Ringe:	FPM
Wellendichtringe:	FPM
Drehkolben:	2-flügelig, linear, FPM
Antrieb:	Stirnradtriebemotor, 3 kW, II 2G EEx de IIC T4

Vorteile dieser Børgger PL 100

- druckstabil
- kompakte, platzsparende Bauweise
- Temperaturfühler im Pumpengehäuse
- selbstansaugend
- trockenlauffähig
- Förderung viskoser Medien
- unempfindliche gegen Feststoffe
- Ex-Zone innen (II 2 GD c b IIA 135 °C)
- Ex-Zone außen (II 2 GD c b IIB 135 °C)
- regelbare Drehzahl
- hohe Wartungsfreundlichkeit dank **MIP (Maintenance in Place)**