

Comprex®-Lösungen für Industrielle Systeme

Comprex®-Integration Emulsionshersteller

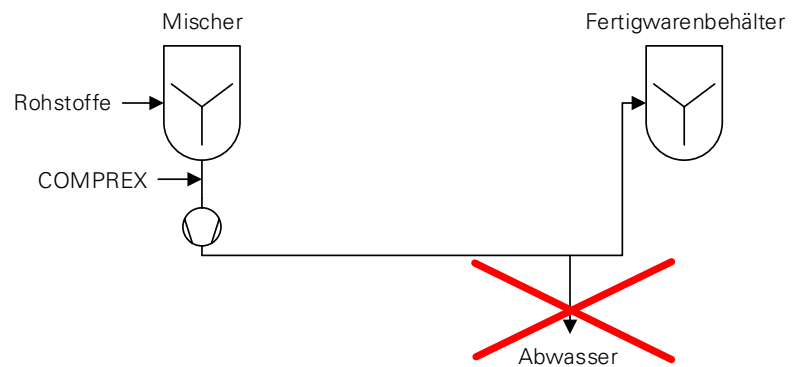


Abbildung 1: Schematische Darstellung der integrierten Comprex®-Technik

Integrierte Comprex®-Technik als Bestandteil des Produktionsprozesses zur Abwasserminimierung

Aufgabenstellung

- zyklische Reinigung von Produktrohrleitungen ohne Molche in einem Produktionsbetrieb für Emulsionen
- Produktreste austragen um Kreuzkontamination und Ablagerungen zu verhindern
- Abwasseranfall vermeiden / minimieren
- Zustand des Systems erhalten, Kapazität erhöhen

Randbedingungen vor Ort

- Produktionsbetrieb von wasserbasierten Emulsionen mit verschiedenen Wirkstoffen, Produktion im Batchbetrieb
- für Reinigung relevante Komponenten:
 - Rohstoffleitungen
 - Mischer
 - Transportleitungen
 - Fertigwarenbehälter
 - Abfüllleitungen
- Nennweite DN 25 bis DN 50, Länge bis 25 m

Innovation: Reinigen mit integrierter Comprex®-Technik

- rein mechanische Reinigung durch exakt gesteuerte Druckluftimpulse und Wasser, keine Chemikalien
- in die Produktionsanlage integrierte Comprex®-Technik
- mehrstufiges Vorgehen vor jedem Produktwechsel
- abschnittsweise Reinigung der Transportleitungen
- Auspeisung des Spülwassers in den mit Produkt vorgefüllten Fertigwarenbehälter
- exakt dosierte Wassermengen für die Reinigung
- gewünschte Produktzusammensetzung wird direkt nach der Comprex®-Reinigung erreicht
- Abwasser wird nahezu vollständig vermieden

Vorteile der integrierten Comprex®-Reinigung

- rein mechanische Reinigung, keine Chemikalien
- effizientes Reinigen durch Luft und Wasser
- kurze Reinigungszeiten
- durch Nutzen des Spülwassers als Produktbestandteil keine separate Abwasserentsorgung nötig



Abbildung 2: stationärer Comprex®-Controller (Symbolbild)

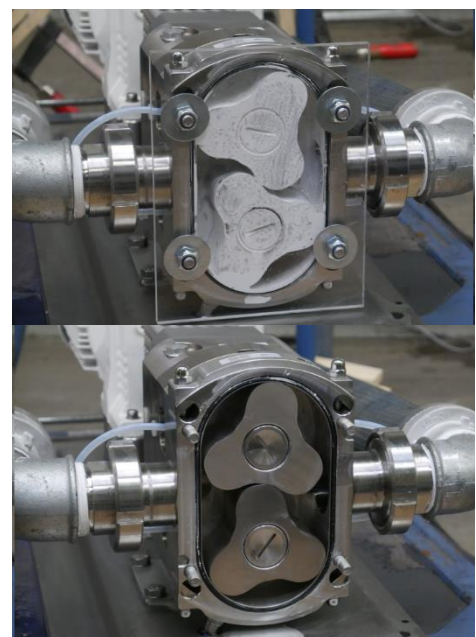


Abbildung 3: Pumpe vor und nach der Comprex®-Reinigung (Symbolbild)