

SULZER

Verdichter und Belüftung

HST™ 30 Turboverdichter



Hauptanwendungen und Branchen

Der HST 30 Turboverdichter ist in hohem Maße für folgende Anwendungsbereiche geeignet:

- Belüftung von Wasser, Abwasser oder anderen Flüssigkeiten
- Flotation mit Luft
- Luftzufuhr bei Verbrennungsprozessen
- Entschwefelung

Turboverdichter von Sulzer genießen einen sehr guten Ruf hinsichtlich Qualität und Zuverlässigkeit. Unsere Technologie mit 100 % Luftkühlung ist seit beinahe zwei Jahrzehnten erprobt und bewährt. Mit Hochleistungsmotoren und aktiver Magnetlagertechnologie bietet der HST 30 nachweislich einen hervorragenden Wirkungsgrad.

Mit dem HST 30 erreichen Sie wesentliche Einsparungen: niedrigerer Energieverbrauch, reduzierte Betriebskosten, geringere Wartungskosten und geringere Ausfallzeiten bei Betriebsstörungen. Mit der Wahl des HST 30 tragen Sie ebenfalls zu einer saubereren Umwelt bei und reduzieren die CO₂-Bilanz Ihrer Anlage.



Wasser und
Abwasser



Papier und
Zellstoff



Andere
Industrie



Chemische
Industrie



Strom-
erzeugung



Merkmale und Vorteile

Magnetlager

- Keine andere Lösung bietet diesen Wirkungsgrad, diese Stabilität und Komponentenlebensdauer
- Der Zustand der Maschine und auch der umgebende Systeme können kontinuierlich überwacht werden

Fortschrittliche Steuerung und Überwachung

- Integrierte Steuereinheit mit Touch Screen ermöglicht eine einfache Bedienung und gibt ein gutes Leistungsfeedback
- Möglichkeit einer intelligenten Anbindung zu einer übergeordneten Steuerung und Fernüberwachung

Komplettpaket

- Der Turboverdichter ist für eine einfache Aufstellung und einen einfachen Betrieb konzipiert. Er verfügt über einen Motorschalldämpfer, einen Gehäuseschalldämpfer und ein schallgedämpftes Abblasventil
- Durch geringen Montageaufwand reduzieren sich die Montagekosten

Hohe Gesamteffizienz

- Die ausgezeichnete Kombination von ausgereifter und zukunftssicherer Konstruktion sichert Energieeinsparungen und niedrigere Lebenszykluskosten

Exzellenter, geräuscharmer Betrieb

- Besonders ruhiger Lauf durch integrierte Schalldämpfer
- Eine deutlich bessere Arbeitsumgebung für die Mitarbeiter durch geringere Lärmbelastung

Kompakte Abmessungen

- Durch seine einzigartige kompakte Bauweise passt der HST 30 Turboverdichter gut in bestehende Gebläse Räume und erleichtert damit den Austausch älterer und ineffizienter Lösungen
- Die kompakte und integrierte Gestaltung reduziert Kosten bei der Planung neuer Anlagen



Hochgeschwindigkeitstechnologie

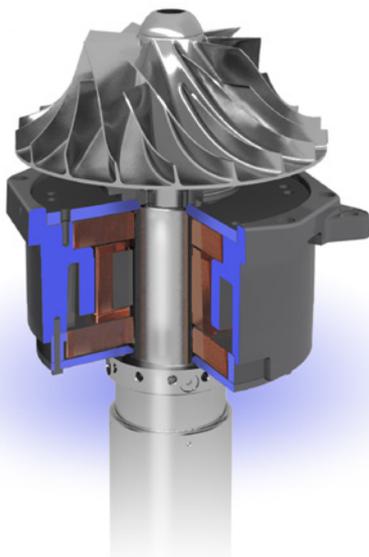
Turboverdichter von Sulzer genießen einen sehr guten Ruf hinsichtlich Qualität und Zuverlässigkeit. Unsere einzigartige Hochgeschwindigkeitstechnologie, die seit zwei Jahrzehnten erprobt und bewährt ist, findet sich in tausenden von Turboverdichtern weltweit wieder.

Nur ein bewegliches Teil

Herkömmliche Verdichter können hunderte bewegliche Teile enthalten. Mit der Hochgeschwindigkeitstechnologie von Sulzer gebaute Turboverdichter haben nur ein bewegliches Teil: Eine Motorwelle auf der das Verdichterlaufrad und der Kühlluftventilator montiert sind. Dadurch sind keine Verstelldiffusoren mit komplexer Mechanik erforderlich.

Kontakt- und verschleißfrei

Die bei unserer Technologie verwendeten Magnetlager bieten eine Steuerung zur Überwachung und Sicherstellung der optimalen mechanischen Spaltmaße. Auch während den Start- und Stoppvorgängen gibt es nie einen Kontakt zwischen den drehenden und statischen Teilen. Wenn der Turboverdichter gestartet wird, wird der Rotor durch die ausbalancierenden Magnetkräfte angehoben. Nur wenn der Rotor vollständig angehoben ist, werden die Motorwicklungen mit Strom versorgt, die dann dafür sorgen, dass sich der Rotor dreht. Dies bedeutet, dass in der Kerneinheit kein mechanischer Verschleiß stattfindet. Das Ergebnis ist ein Verdichterkernelement ohne Leistungsminderung und ohne kostenintensive Wartungen.



Magnetlager haben keinen physischen Kontakt und unterliegen somit keinem mechanischen Verschleiß.

Integrierte Zustandsüberwachung

Der Einsatz von Magnetlagern ermöglicht die permanente Überwachung des Turboverdichters rund um die Uhr. Das bedeutet einen maximalen Schutz gegen ungeplante Stillstände. Wenn eine unangemessene Rotorbewegung erkannt wird, gleicht die Magnetlagerüberwachung sie in Mikrosekunden aus und sendet einen Alarm. Bei schwerwiegenden Störungen stoppt die Steuerung den Betrieb des Verdichters zum Schutz der Anlage. Dies ist eine einzigartige Funktion der aktiven Magnetlagertechnologie.

Nahezu vibrationsfrei

Weil die Rotorposition ständig überwacht und mehrere tausendmal pro Sekunde angepasst wird, vibriert der Turboverdichter während des Betriebs nicht. Leichtes mechanisches Ungleichgewicht wird durch die Steuerung ausgeglichen, indem die Rotationsmuster an den Rotorenden angepasst werden. Das fast völlige Fehlen von Vibrationen bedeutet einen sehr geringen Geräuschpegel des Verdichters oder angrenzender Ausrüstung.

Keinerlei Flüssigkeiten

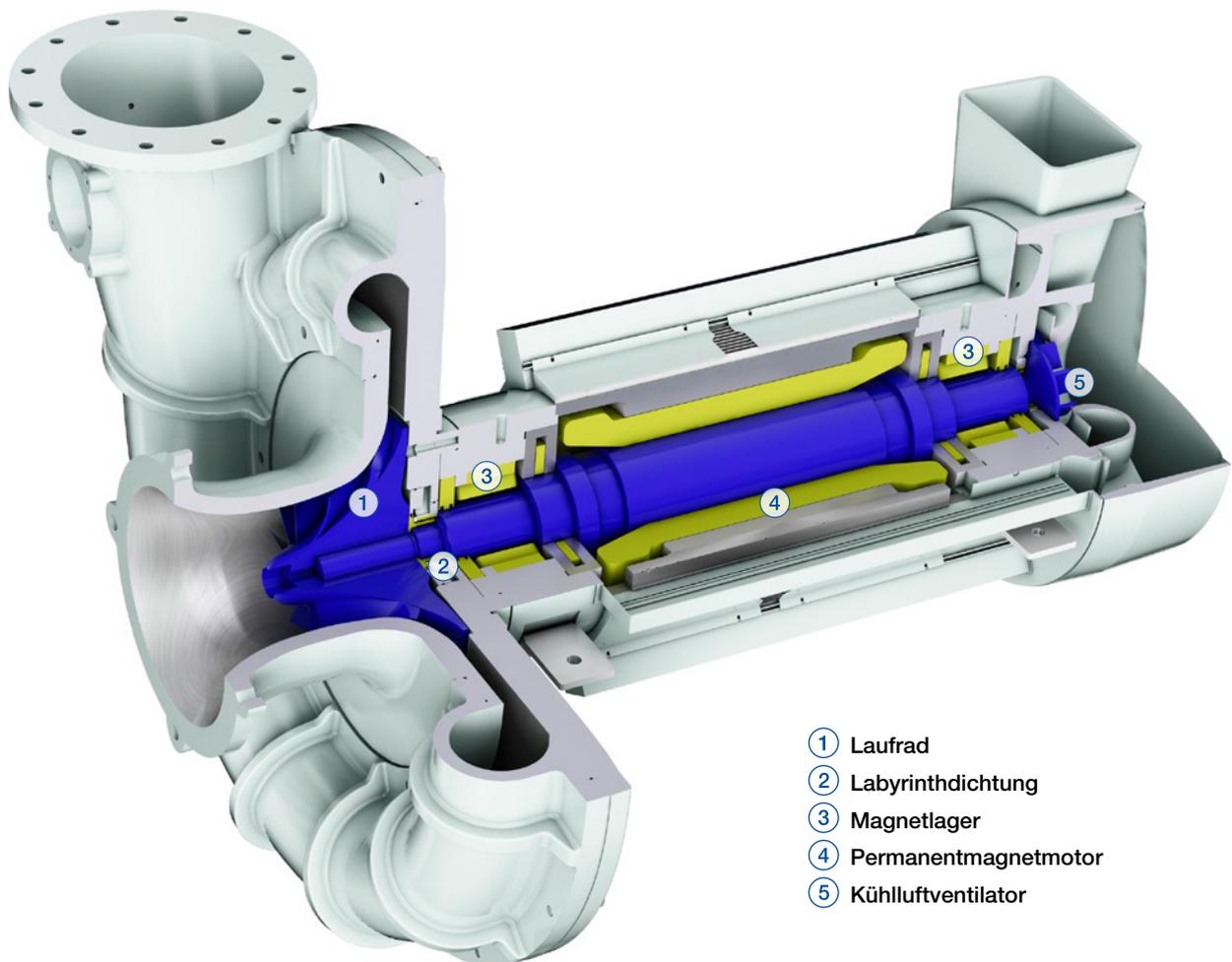
Unsere Hochgeschwindigkeitstechnologie ist 100 % luftgekühlt. Das Luftkühlungssystem benötigt kein Schmieröl, keine Ölpumpe oder Ölkühlung, da die Magnetlager ohne physischen Kontakt arbeiten. Somit entfällt die gesamte Ölstandsüberwachung und auch Ölleckagen können gar nicht erst entstehen. Die ölfreie Konstruktion verhindert vollständig jede Verunreinigung der Prozessluft oder des Gebläusraumes.

Wirkungsgrad durch Design

Der Permanentmagnetmotor des Turboverdichters ist speziell für seine Aufgaben konzipiert. Nur hochwertige Materialien werden für seine Fertigung verwendet. Das Ergebnis ist ein elektrischer Wirkungsgrad, der durch keine herkömmliche Motorkombination erreicht werden kann.

Zuverlässigkeit durch Erfahrung

Die ersten HST Turboverdichter wurden 1996 ausgeliefert. Diese waren die allerersten direkt angetriebenen Hochgeschwindigkeits-Turboverdichter für Niederdruckanwendungen. Die Erfahrungen, welche in all den Jahren gesammelt wurden, flossen in die Entwicklung der jetzigen HST Generation mit ein.



Technische Daten

Werkstoffe

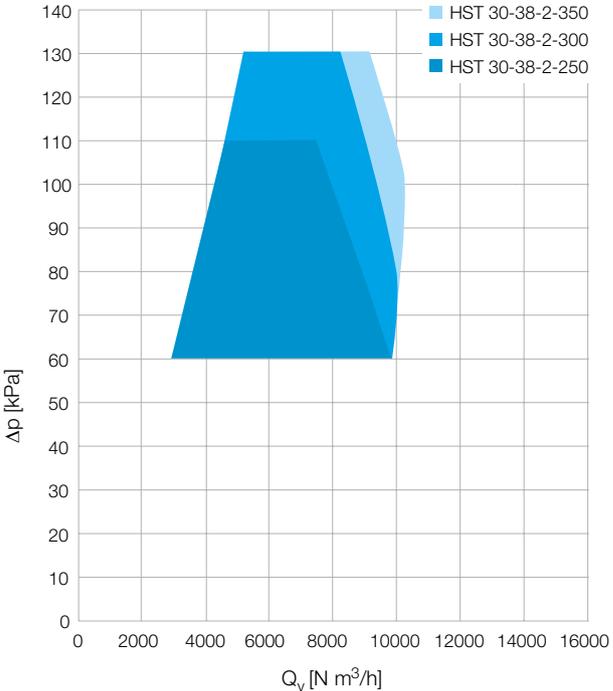
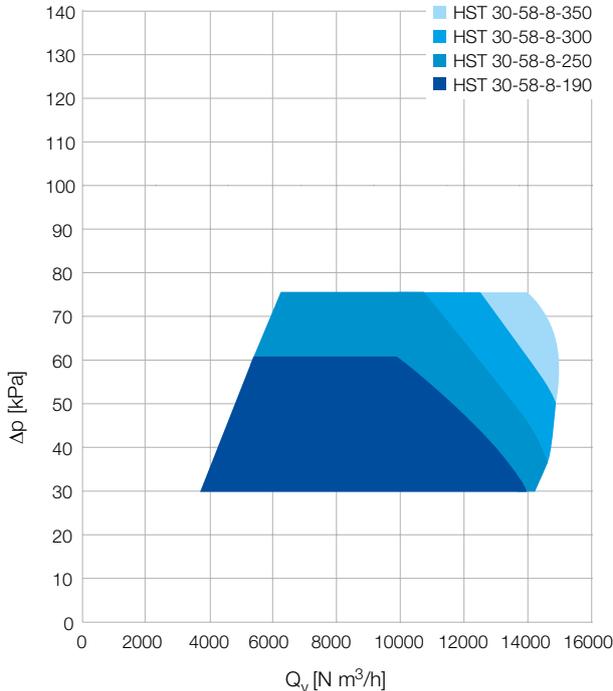
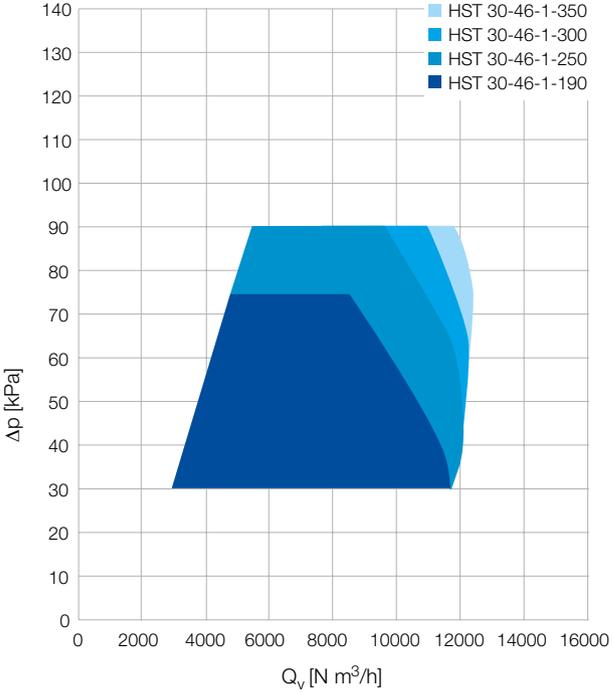
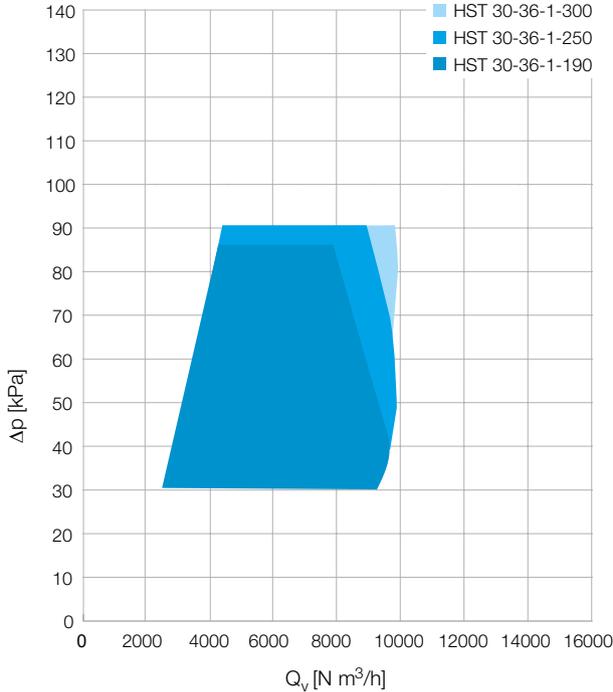
Bauteil	Material
Lauftrad	Hochfeste Aluminiumlegierung
Diffusor und Rückplatte	Aluminiumlegierung
Motorrahmen	Aluminiumlegierung
Gehäuse	Stahl verzinkt, lackiert

Betriebsdaten

	HST 30-36	HST 30-46	HST 30-58-8	HST 30-38-2
Luftvolumenstrom, Nm ³ /h	2.400 - 9.800	3.000 - 12.400	3.800 - 15.000	3.000 - 10.000
Druckerhöhung, kPa	30 - 90	30 - 90	30 - 75	60 - 130
Maximale Leistungsaufnahme, kW	190 - 300	190 - 350	190 - 350	250 - 350
Betriebsspannung, V	380 - 690	380 - 690	380 - 690	380 - 690
Eingangsfrequenz, Hz	50 - 60	50 - 60	50 - 60	50 - 60
Schutzart	IP33D	IP33D	IP33D	IP33D
Thermischer Motorschutz	PT100	PT100	PT100	PT100
Maximaler Geräuschpegel, dB	72 - 73	72 - 75	73 - 75	72 - 75
Zulässige chemische Dämpfte	IEC 60721-3-3 Klasse 3C3			
Zulassung	CE			



Kennfelder



Die Division Sulzer Flow hält Ihre Prozesse am Laufen. Überall dort, wo Fluide behandelt, gepumpt oder gemischt werden, liefern wir hochinnovative und zuverlässige Lösungen für die anspruchsvollsten Anwendungen.

Die Division Flow ist auf Pumpenlösungen spezialisiert, die speziell für die Prozesse unserer Kunden entwickelt werden. Wir bieten Pumpen, Rührwerke, Verdichter, Zerkleinerer, Rechen und Filter an, die mit intensiver Forschung und Entwicklung in den Bereichen Strömungsdynamik und moderne Materialien entstehen. Wir sind Marktführer bei Pumpenlösungen für Wasser, Öl und Gas, Energie, Chemie und die meisten Industrie-segmente.

E10580 de 9.2024, Copyright © Sulzer Ltd 2024

Diese Broschüre ist eine allgemeine Präsentation. Es gibt keine Garantie oder Gewährleistung jeglicher Art. Bitte kontaktieren Sie uns für eine Beschreibung der mit unseren Produkten angebotenen Garantien und Gewährleistungen. Die Gebrauchs- und Sicherheitshinweise werden separat erläutert. Alle hierin enthaltenen Informationen können ohne Vorankündigung geändert werden.

