

## FALLSTUDIE

# Modernisierung von Pumpen unter Einhaltung Europäischer Normen

Das Bundesministerium für Umwelt, Naturschutz und Reaktorsicherheit in Deutschland hatte Emissionsvorschriften für Industriebetriebe und Anlagebetreiber erlassen, welche es zwingend einzuhalten gilt. Die Vorschriften entsprechen Europäischen Normen.

### Der Sulzer-Mehrwert

Unsere effektiven Retrofit-Lösungen ermöglichen einen Umbau der Anlage, ohne größere Unterbrechungen des Betriebs. Dies ist in kürzerer Zeit und zu geringeren Kosten möglich, als der Einbau einer komplett neuen Pumpe.

### Die Herausforderung

Unser Kunde war daher auf eine Modernisierung zweier Pumpen in einem Tanklager angewiesen. In diesem Fall musste die Wellendichtung gemäss Technischer Anleitung zur Reinhaltung der Luft (TA Luft) angepasst werden.

### Die Lösung

Die Lösung bestand aus dem Einbau einer Kartuschen-Gleitringdichtung mit einem TA Luft Zertifikat, die ohne Änderungen am Wellendichtungsgehäuse eingesetzt werden konnte. Die Dichtung wurde mit einer drucklosen Sperrflüssigkeit nach DIN ISO 5199 Plan 10 versehen. Der produktseitige Deckel des Lagerträgers wurde neu gefertigt und mit zusätzlichen Stehbolzen zur Fixierung des Gleitringdichtungsdeckels ausgestattet.

### Der Kundenvorteil

Die zuständige Genehmigungsbehörde (TÜV Nord) hat diese Lösung gutgeheissen, wodurch der Weiterbetrieb der Pumpen ohne Auflagen möglich wurde.

### Pumpendaten

Laufrad	400 mm
Motor	160 KW
Drehzahl	1.485 min <sup>-1</sup>
Werkstoff	0.6030
Dichtung	GLRD

### Prozessdaten

Fördermenge	125 m <sup>3</sup> /h
Förderhöhe	55 m
Medium	Benzin

### Kontakt

spde.retrofit@sulzer.com

### Anwendungsbereich

O&G, HPI

### Produkte

Alle Kreiselpumpen mit Wellendichtung



Umgebaute Pumpe mit einer neuen Gleitringdichtung und Rohrleitungen für Sperrmedium