

 Referenz


Pumpenprüfstand
für Prozessdosierpumpen

Die ProMinent Unternehmensgruppe ist Hersteller von Komponenten und Systemen auf dem Gebiet des Dosierens von Flüssigkeiten sowie zuverlässiger Lösungspartner für die Wasseraufbereitung. Hauptsitz der Unternehmensgruppe ist Heidelberg. Rund 2.300 Mitarbeiter in 56 eigenen Vertriebs- und Servicegesellschaften sowie Vertretungen in mehr als 60 Ländern garantieren weltweiten Service und Verfügbarkeit. In 2010 feierte ProMinent sein 50-jähriges Bestehen.

Kunde:

ProMinent Dosiertechnik GmbH,
Heidelberg

Inbetriebnahme:

Dezember 2010

**FluidFuture® – mehr Effizienz und Sicherheit**

Höchsten Ansprüchen gerecht zu werden, ist im Hause ProMinent erklärtes Ziel. Die Prozessdosierpumpen durchlaufen daher vor Auslieferung ein anwendungsflexibles und kundenspezifisches Prüfverfahren in höchsten Leistungsbereichen. Um dies nach neuestem Stand der Technik durchführen zu können, wurde in einen neuen Pumpenprüfstand mit Wasseraufbereitung investiert. Die zu prüfenden Pumpen erhalten Wasser von höchster Qualität: Durch Umkehrosmose, Ozonanlage und Filtration aus dem hauseigenen Anlagenbau nachhaltig behandelt und permanent überwacht. KSB präsentierte hierfür eine Lösung mit optimal aufeinander abgestimmten Komponenten, die den vorgegebenen engen räumlichen Bedingungen sowie den Anforderungen einer konstanten Druckhaltung bei geringem Energieverbrauch voll entsprach. Einen wichtigen Beitrag leistete hier das umfassende Energieeffizienzkonzept FluidFuture®, das die Optimierung des Gesamtwirkungsgrads der Anlage zum Ziel hat.



„PumpDrive sorgt für Energieeffizienz, PumpMeter für Transparenz und Anlagensicherheit.“
Walter Hetzel, ProMinent Dosiertechnik GmbH, Heidelberg



Die von KSB bereit gestellten Movitec-Pumpen mit der Drehzahlregelung PumpDrive und der Pumpendiagnose PumpMeter gewährleisten einen konstanten Druck und stellen die gewünschte Wassermenge bereit. Die motormontierte Version des PumpDrive ersetzt komplexe Schaltschranklösungen. Die Inbetriebnahme erfolgt schnell und einfach mittels „Plug & Run“. Zudem ist die Einheit aus Pumpe, PumpDrive und PumpMeter ab Werk vorparametriert, so dass u. a. die Pumpenkennlinie

im PumpDrive und dem PumpMeter bereits hinterlegt ist. Ausgehend von diesen Betriebsparametern der eingesetzten Pumpen passt PumpDrive die Drehzahl des Motors und somit die Fördermenge und -höhe an den exakten Bedarf an. Durch die bedarfsgerechte Fahrweise tritt als weiterer positiver Nebeneffekt eine Energieeinsparung von bis zu 60% auf. Dank PumpMeter werden die Pumpen permanent überwacht und ein Fehlbetrieb kann somit frühzeitig erkannt werden.

ProMinent Dosiertechnik GmbH – Lieferumfang und technische Daten

Lieferumfang

1x Movitec VF 90/3 B

Fördermenge Q: 82,69 m³/h
Förderhöhe H: 69,42 m
Motorleistung: 19,75 kW

2x Movitec VSF 06/6 B

Fördermenge Q: 5,00 m³/h
Förderhöhe H: 50,47 m
Motorleistung: 1,06 kW

1x Movitec VSF 04/20 B

Fördermenge Q: 2,50 m³/h
Förderhöhe H: 168,31 m
Motorleistung: 2,05 kW

1x Movitec VF 02/8 B

Fördermenge Q: 2,00 m³/h
Förderhöhe H: 45,52 m
Motorleistung: 0,46 kW

1x Movitec VSF 02/8 B

Fördermenge Q: 2,00 m³/h
Förderhöhe H: 45,52 m
Motorleistung: 0,46 kW

6x PumpMeter

5x PumpDrive MM Advanced IP 55

Für weitere Informationen stehe ich Ihnen gerne zur Verfügung:

Steffen Köhler
+49 6131 25051-74
steffen.koehler@ksb.com
www.ksb.com