

Dieselfiltration mit HYDAC

Ausfälle vermeiden, Emissionen reduzieren – nicht erst am Motor



Diesel-Lagertanks & -Tankstellen: Präventive Dieselfiltration ist die Lösung

Im Bergbau herrschen besondere Umgebungsbedingungen, denn Schmutz- und Wassereintrag im Dieseldieselkraftstoff sind bei Lagerung und Übergang zum Motor nicht zu vermeiden. Die Verschmutzungen im Tank führen zu erhöhtem Komponentenverschleiß und Wirkungsgradverlusten im Dieselmotor.

Das Resultat der schlechten Kraftstoffreinheit:

- Die Produktionsleistung sinkt,
- die Instandhaltungskosten steigen und
- im schlimmsten Fall drohen Maschinenausfälle

Denn fällt ein Minenbagger ungeplant aus, kommt die komplette Logistikkette zum Erliegen. Auch wirtschaftlich ein Verlustgeschäft, da der Produktionsausfall und die Reparaturkosten das Budget des Betreibers stark belasten.

Neue Motorentechnik und strenge Emissionsrichtlinien

Die Anforderungen an Dieseldieselkraftstoffe steigen mit neuen Emissionsrichtlinien und höheren Motorleistungen. Geringere Feststoffverschmutzung und niedrigere Wassergehalte im Kraftstoff sind erforderlich. Um die heute übliche Dieseldieselreinheit von max. ISO 18/16/13 zu erreichen, bedarf es einer kontinuierlichen Filtration und Entwässerung des Kraftstoffs an jeder Station der Transportkette.

Biodiesel erhöht die Reinheitsanforderungen

Früher waren Kraftstoffe rein mineralölbasisch, heutzutage ist ein biogener Anteil von bis zu 30 % üblich. Je höher jedoch der biogene Anteil im Kraftstoff ist, desto fataler sind die Folgen von Wasser auf die Kraftstoffgebrauchsfähigkeit. Es bilden sich Bakterien, bekannt als Dieseldieselpest. Diese verursachen erhebliche Probleme im gesamten System und müssen unbedingt entfernt bzw. die Ursachen für ihre Entstehung unterbunden werden.

Ausfallprävention & CO₂-Einsparung mit Low Viscosity Housings (LVH)

HYDAC bietet spezifische Filter für die gesamte Dieseldieselkraftstoff-Logistikkette bis hin zu On-Board Lösungen für schwere Bergbaumaschinen. Die erstklassige Entfernung von partikulärer Feststoffverschmutzung und freiem Wasser mit den HYDAC LowViscosity Housings LVH verhindert kostspielige Ausfallzeiten und vermeidet die frühzeitige, kostenintensive Entsorgung des Dieseldiesels. Gleichzeitig sorgt der Verzicht auf metallhaltige Materialien der Filterelemente sowohl in der Herstellung als auch bei der Entsorgung für eine signifikante Einsparung von CO₂ Emissionen.

Anwendungsbeispiel: Minenbetreiber mit Heavy Mining Equipment

- Ausfallzeiten des gesamten Maschinenparks aufgrund von Kraftstoffverunreinigung: 1.500 Stunden/Monat
- Gesamtausfallkosten: 1.500.000 EUR/Monat

Durch den Einsatz von HYDAC Filtrationstechnologie konnte der Minenbetreiber die Ausfallzeiten um bis zu 43 % reduzieren und dadurch seine Betriebskosten erheblich senken.



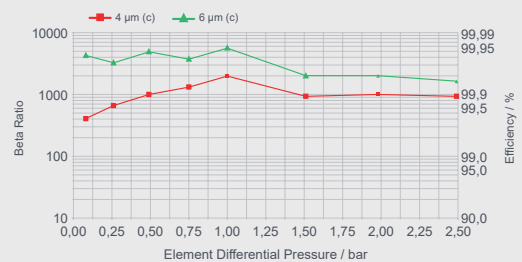
Sie haben Interesse?

Kontaktieren Sie uns
HYDAC Filter Systems GmbH
Tel.: +49 6897 509-01
E-Mail: filtersystems@hydac.com

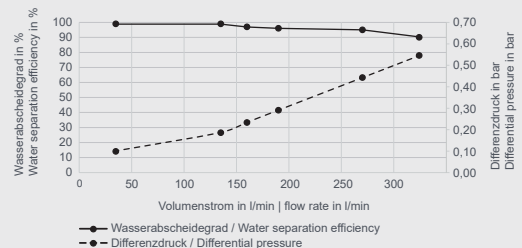


Gründlich – Verlässlich – Konstant

■ Partikelabscheiderate > 99,9 %



■ Wasserabscheiderate bis zu 99 %



Funktionsweise der LVH

1. Stufe: Feststoffpartikelabscheidung im LVH-F:

Optimicon® Filterelemente erreichen hohe Abscheideraten im Einmaldurchgang (hohe Schmutzaufnahmekapazität und niedriger Druckverlust).

2. Stufe: Wasserabscheidung im LVH-CD:

Optimicon® Entwässerungselemente eliminieren zuverlässig auch große Wassermengen mit hohen Abscheideraten.



LowViscosity Housings LVH



LVH-F 130 am Mining Tankwagen