

Revision Faulschlamm-Mischer

1. Arbeiten vor Ort
Demontage vor Ort, einschl. Krangstellung,
Transport zum Reparaturwerk Euro
2. Anfertigung Blinddeckel, mit Dichtung
zum Verschließen Faulbehälterkopf Euro
3. Transport an Baustelle, einschl. Krangstellung,
Montage vor Ort, Euro
4. Arbeiten im Reparaturwerk
4. Reinigen und Demontage des Mixers Euro
- 4.1 Schadensaufnahme, im Beisein des Kundenpersonals Euro
- 4.2 Welle aufnehmen, kontrollieren, evtl. richten,
Sitz Laufradkappe nacharbeiten. Euro
- 4.3 Alle Sitzflächen und Planflächen, kontrollieren und
schonend nacharbeiten Euro
- 4.4 Mischer neu lagern Euro
- 4.5 Schonhülsen aufziehen,
Mischerdichtungen einsetzen Euro
- 4.6 Läufer montieren, statisch und dynamisch wuchten Euro
- 4.7 Einbau neuer Fettleitungen aus 1.4571 Euro
- 4.8 Zusammenbau unter der Verwendung der
Neuteile Pos. 5 Euro
- 4.9 Bohrungen für Lagertemperaturüberwachungen
in Trag- und Führungslager vorsehen Euro
- 4.10 Anstrich
Teile, luftberührt:
Sandstrahlen SA 2 1/2
Grundanstrich mit Friazinc R
Zwischenanstrich mit Icosit EG 1 DB 702 grau
Deckanstrich mit Icosit EG 5 RAL

Teile im Faulbehälter:
Sandstrahlen SA 2 1 /2
Grundanstrich mit Friazinc R
Deckanstrich mit 2x Inertol - Poxitar rot - schwarz Euro

Gesamtpreis Pos. 4.1 - 4.10 Euro

5. Neuteile

5.1 1 Umlenkscheibe, überarbeiten Euro

Alternativ:

5.1A 1 Umlenkscheibe neu, aus GG 25 Euro

5.2 1 Laufrad aus St 52 - 3,
mit verschleißfesten Schaufeln Euro

5.3 1 Schleuderscheibe aus RSt 37 - 2 / PTFE
mit PTFE belegen Euro

Alternativ:

5.3A 1 Schleuderscheibe neu, aus RSt 37 - 2 / PTFE Euro

5.4 1 Schonhülse, in gepanzelter Ausführung
Abdichtung unteres Lager Euro

5.5 1 Fettpumpe Fabr. Woerner-EEx - e - II T4,
Behälterinhalt kg,
mit Niveauüberwachung durch Folgekolben,
mit angebautem Initiator.
Füllstandkontrolle K ist wegen des
Reed-Kontaktes im Ex-Bereich nicht
zulässig. Euro

5.6 1 Satz Dichtungen Euro

5.7 1 Satz Kupplungspuffer Euro

5.8 1 Satz Lager, verstärkte Ausführung Euro

5.9 1 Satz Fettleitungen und Armaturen Euro

5.10 1 Laufradkappe aus St 52 - 3 Euro

5.11 2 Lagertemperaturüberwachungen Euro

Gesamtpreis Pos 5, mit 5.1 und 5.3 Euro

Gesamtpreis Pos 5, mit 5.1A und 5.3A Euro

6.	1	Überprüfung und ggf. Überholung des Mischermotors	Euro
7.	1	125 kg Mischerfett HT 4060 MF, Schmier- und Dichtfett für HT-Mischer (Jahresbedarf bei Dauerbetrieb) geliefert in 5 Gebinden a 25 kg, für Fettpumpenfüllgerät Eurov	
8.	1	Fettpumpenfüllgerät, fahrbar mit 2 m Schlauch, mit Befüllanschluß für die Woerner-Fettpumpe	Euro
9.	1	Fettabsaugegerät, mit speziellem Übergangsstück, zum Einschrauben in den Anschluß R 2 "der Motorlaterne des Mischers	Euro
10.	1	Handabsauger ca. 1 l, zum gelegentlichen Absaugen des Kolbens.	Euro
Gesamtpreis Pos 1. bis 10., mit 5.1 und 5.3			Euro
Gesamtpreis Pos 1. bis 10., 5.1A und 5.3A			Euro

Hier endet der LV-Text

Wir möchten Sie in diesem Zusammenhang auf die neue Ex-Verordnung ATEX 100 hinweisen, wonach wir als Hersteller gehalten sind den Kunden mitzuteilen, daß ab 01.07.2003 jede Maschine im Ex-Bereich eigensicher gebaut werden muß. Das heißt, es darf zu keiner Zeit durch die Maschine - auch nicht bei einem Lagerschaden - eine Zündung ausgehen.

In beiliegender Zusatzinformation, haben wir erläutert, daß jedes Gerät welches in Ex-Zonen eingesetzt wird, in Gerätekategorien eingestuft werden muß. Die Einstufung in die entsprechenden Gerätegruppen übernimmt der Hersteller selbst.

Bei jedem Lagerschaden tritt erhöhte Temperatur im Bereich der Lager auf. Die vielen Revisionen an Faulschlamm-Mischern und Pumpen mit Lagerschaden, belegen blaue Verfärbungen der Lager, was auf Temperaturen über den Anlaßtemperaturen der Materialien schließen läßt.

Aus diesem Grunde besteht für uns als Hersteller keine andere Möglichkeit als Vorbeugemaßnahme die Überwachung des Fettniveaus und als Sicherheitsmaßnahme die Überwachung der Lagertemperatur einzusetzen.

Wie Ihnen schon erläutert, endet die Übergangsfrist am 01.07.2003. Danach ist die Ausführung der Mischer mit Lagertemperaturüberwachung, Pflicht.

Der Einbau der Lagertemperaturüberwachung ist natürlich bei jeder Revision gegeben. Als Vorbeugemaßnahme haben wir Ihnen bereits die Fettpumpe mit der Niveauüberwachung angeboten

Lagertemperaturüberwachung

Damit wird der Mischer zur eigensicheren Einheit. Die beiden Lagergruppen erhalten Temperaturüberwachungen, welche so ausgewählt sind, daß die maximal zulässige Oberflächentemperatur, von 200° C bei Temperaturklasse T3, nicht erreicht wird, da das Aggregat vorher abgeschaltet wird.

Die Elemente werden intern auf einen am Mischer angebauten Ex-Klemmenkasten geführt, welcher am Mischer in Höhe der Fettschmiereinrichtung angebracht ist. Die weitere Verarbeitung von diesem Klemmenkasten über einen eigensicheren Stromkreis mit Trennbarrieren, Meßumformer und Auswertgerät wird bauseits ausgeführt.

Erläuterungen zur Lagertemperaturüberwachung, entnehmen Sie bitte dem Blatt

"ZUSATZINFORMATION EC AUSFÜHRUNG/EXPLOSIONSSCHUTZVERORDNUNG"

Geräte in explosionsgefährdeten Bereichen, Richtlinie 94/9/EG (ATEX 100 a)
Gültig ab 01.03.1996, umgesetzt in nationales Recht in Deutschland, gültig ab 19.12.1996

Mit diesem Text für die Revision des Faulschlamm-Mischers ist die Grundlage für einen zukünftigen, störungsfreien Betrieb. Damit entspricht der Mischer den neusten gesetzlichen Bestimmungen.