



ENVIRONMENTAL TECHNOLOGY

Enorme Einsparungen nach der Installation von LabTecta®

Eine Kläranlage in Wales berichtete über wiederholte Ausfälle der Dichtungen an ihrem Grabenrotor.

Die Lagergehäuse befanden sich teilweise im Abwasser, wodurch Verunreinigungen durch die Dichtungen eindringen konnten und einen vorzeitigen Lagerausfall verursachten. In vielen Fällen führte ein vollständiger Ausfall der Lager dazu, dass sich der Rotor aus seinen Halterungen löste und auf den Boden des Belüftungsgrabens sank. Die Bergung und Reparatur des Rotors sowie der Austausch der Lager waren sowohl äußerst zeitintensiv als auch mit erheblichen Kosten verbunden.

Zeitweise versagten die Dichtungen monatlich und erreichten eine durchschnittliche Standzeit von lediglich vier Monaten. Die Kosten pro Ausfall beliefen sich dabei auf 6.000 £ und stiegen im Falle eines Rotorbruchs auf bis zu 12.000 £. Nachdem sich die reaktiven Instandhaltungskosten innerhalb eines Jahres auf insgesamt 39.000 £ summiert hatten, wandte sich die Kläranlage an AESSEAL® auf der Suche nach einer zuverlässigeren Lösung.

Die von AESSEAL® vorgeschlagene Lösung bestand im Einbau des LabTecta®66FS-Lagerschutzes. Diese innovative Lösung kombiniert die bewährte Lippendichtungstechnologie mit dem fortschrittlichen Labyrinthdesign von AESSEAL® und verhindert zuverlässig, dass Feststoffe und Feuchtigkeit in die Lagerkammer eindringen oder die integrierte Lippendichtung beschädigen. Die Konstruktion sorgt zudem dafür, dass die Lippendichtung mit einer integrierten Hülse in Kontakt kommt, wodurch das Problem des Wellenverschleißes effektiv beseitigt wird.

Seit der Installation im März 2023, die mit minimalen Anpassungen durchgeführt wurde, funktioniert das neue System auch nach mehr als eineinhalb Jahren problemlos. Der Zustand der Schmierstoffe wird regelmäßig überprüft, und es gibt keinerlei Anzeichen für das Eindringen von Wasser oder Verunreinigungen. Das Ergebnis ist eine signifikante Steigerung der Zuverlässigkeit, die durch den Einsatz eines speziell entwickelten Produkts sowie eine einfache und effiziente Lieferkette erreicht wurde. Der Kunde hat bereits sein Interesse bekundet, bei zukünftigen Projekten dieser Art erneut mit AESSEAL® zusammenzuarbeiten und ein kontinuierliches Programm zur Lieferung neuer Dichtungen aufzubauen.



„Zuverlässigkeitssteigerung von <4 Monaten auf >1,5 Jahre“

Branche: Wasser & Abfall
Produkt: LabTecta®66FS
Anwendung: Grabenrotor
MTBF-Steigerung: >425% (und steigend)
Einsparungen: 39.000 £ pro Jahr
Referenznummer: TD3093618_DE



www.aesseal.de