

Volles Rohr trocknen

KAPAZITÄTSPROBLEME HATTE EIN HERSTELLER HOCHWERTIGER ROHRE BEIM TROCKNEN. HIER KAM ES IMMER WIEDER ZU ENGPÄSSEN, BEDINGT DURCH DIE ÄUSSERST LANGWIERIGE TROCKNUNG AUFGRUND DER VIELFÄLTIGEN ROHRABMESSUNGEN.

TPS-Technitube Röhrenwerke GmbH ist ein zukunftsorientiertes Unternehmen mit modernen, weltweit anerkannten Produktionsstätten für nahtlose Edelstahl-, Nickel-, nickellegierte, Titan- und titanlegierte, Ölfeldrohre und Gasförder- sowie oberflächenvergrößerte Rohre. Die Produktionsbereiche von TPS, angesiedelt auf einer Gesamtindustriefläche von über 60.000 m² in Daun in der Eifel, genießen weltweit den Ruf eines kompetenten Herstellers von Rohren höchster Qualität. Auf der Suche nach neuen Möglichkeiten, Rohre mit Durchmessern von 5 bis 60,3 mm und Längen bis 20 m zu trocknen, wurde TPS auf das Stiefenhofener Unternehmen Harter aufmerksam, das sich seit vielen Jahren auf Trocknungslösungen im Niedertemperaturbereich spezialisiert hat. Nach eingehenden Besprechungen und Versuchen im Hause Harter entschloss sich TPS zur Erneuerung des vorhandenen Trockners und zum Einbau eines ›Airgenex-Entfeuchtungssystems.

ÜBER ZWEI DRITTEL EINSPARUNG

Das Ergebnis der Umrüstung kann sich sehen lassen: Das größte Problem, die lange Trocknungszeit der Rohre (bis 24 h), wurde erheblich verringert und dauert heute nur noch maximal eine Schicht; Rohrbündel mit kleinen Durchmessern werden sogar in noch kürzerer Zeit getrocknet – somit eine Einsparung von mindestens 66 Prozent. Mit der Airgenex-Technik werden auch hohe Temperaturen überflüssig. Die bisherige Heißlufttrocknung bis 120 °C verläuft nun bei lediglich zirka 60 °C, was sich schonend auf die Rohrbunde und die Anhängegurte auswirkt.

Der Rohrhersteller kann mit dem leistungsstarken Airgenex flexibel auf seine Produktionskapazitäten reagieren. Bunde unterschiedlichster Länge und Durchmesser können gleichzeitig getrocknet werden. Aber auch einzelne kleinere Rohrbunde werden mittels eines zweigeteilten Abdichtungssystems optimal durchlüftet und getrocknet.

Da die Trocknungstechnik von Harter im geschlossenen System arbeitet, wurde ein weiterer großer Vorteil des Systems für den Hersteller sichtbar. Bisher wurden die Rohrbunde in einem Behälter mit Deckel getrocknet. Dazu wurde die normale Hallenluft mit einem Schnelllüfter angesaugt, wodurch die Rohrbunde teilweise mit aufgewirbeltem Staub verunreinigt wurden. Auch der Energieaufwand war nicht unerheblich. Heute wird nur noch gefilterte Luft eingesetzt. Und das Airgenex-Entfeuchtungsaggregat, das mit Wärmerückgewinnung im geschlossenen Kreislauf arbeitet, senkt die Energiekosten.

Harter Oberflächen- und Umwelttechnik GmbH ist ein mittelständisches, inhabergeführtes Unternehmen, das sich auf die Entwicklung, die Fertigung und den Vertrieb hochtechnologischer Trocknungsanlagen spezialisiert hat. Seit 1991 hat Harter schon über 700 Anlagen in den Bereichen Schlamm-trocknung, Haftwassertrocknung und Lacktrocknung plaziert. Individuelle Lösungen, auch speziell in der Rohrbund-trocknung, wo teilweise im Minutentakt getrocknet werden muss, hat das Unternehmen schon vielfach erfolgreich Anlagen realisiert. —

WWW.HARTER-GMBH.DE



Rohrbunde unterschiedlichster Dimensionen im Trockentrog