

dei

die
ernährungs
industrie

FOOD DESIGN PRODUKTION VERPACKUNG SICHERHEIT

12 2016



TITEL
**Schokolade Im
Faltenschlag
verpackt**
SEITE 8



Im Fokus:
Dosieren, Fördern,
Mischen
SEITE 15

Intensivmischer
für fleischlose
Wurstmassen
SEITE 18

Schlauchanschlüsse
Im Hygienic Design
SEITE 20

Logistikprozesse
digital vernetzt
SEITE 26

Ölfreier Kompressor für Massenströme von bis zu 1100 kg/h

Vertikalbauweise spart Platz

Daran führt kein Weg vorbei: Die in der Lebensmittelindustrie eingesetzte Prozessluft muss in jedem Fall hygienisch rein sein. Für diese Anforderung hat Mehrer Compression einen ölfrei verdichtenden, zweistufigen Kompressor entwickelt. Der TRZ 1000 ist sehr robust und zeichnet sich durch seine platzsparende Bauweise aus. Eingesetzt werden kann er beispielsweise zur Anreicherung von Getränken mit Kohlendioxid.

Der zweistufige, ölfreie Kreuzkopfkolbenkompressor verzichtet im Verdichtungsprozess völlig auf eine Ölschmierung. Auf diese Weise eignet er sich optimal für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie. Zum Einsatz kommt er beispielsweise für die Rückgewinnung von Kohlendioxid in Brauprozessen, für die Anreicherung von Getränken mit Kohlendioxid oder zur Verdichtung von Kohlendioxid bei der Trockeneisproduktion. Aber auch toxische Gase und Prozessgase wie Methan, Wasserstoff, Biogas, Stickstoff oder Biomethan kann der TRZ 1000 verdichten. Der wassergekühlte Kompressor arbeitet bei einem Saugdruck von bis zu 2 bar und einem Enddruck von bis zu 26 bar. Zudem erreicht er bei atmosphärischem Saugdruck einen Massenstrom von bis zu 1100 kg/h.

Durch seine Vertikalbauweise benötigt er deutlich weniger Raum als horizontale Verdichter. Die niedrige Bauhöhe des Kompressors und seine geringe dynamische Masse sorgen zudem für einen vibrationsarmen Betrieb. An einem Panel werden alle relevanten Betriebsparameter des TRZ 1000 wie Temperaturen und Drücke angezeigt. Die Maschine eignet sich sowohl für den Riemen-, als auch den Direktantrieb.



Der TRZ 1000 stellt die vertikale Lösung von Mehrer Compression für Massenströme bis zu 1100 kg/h und Volumenströme bis zu 600 Nm³/h dar. Die Maschine verdichtet Gase absolut ölfrei.

Auf 20-jährigen Einsatz ausgelegt

Seine Hauptkomponenten aus Sphäroguss und seine solide Bauweise machen den Verdichter widerstandsfähig und robust. Der Kompressor ist auf eine Einsatzdauer von über 20 Jahren ausgelegt. Durch die Verwendung von hochverschleißfesten Materialien im Bereich der Kolben- und Führungsringe sowie einer optimierten Kolbenstangenabdichtung erreichen die Dichtelemente eine Lebensdauer von über 8000 Betriebsstunden. Dies führt zu einer deutlichen Minderung der Produktlebenszykluskosten.

Durch die absolut ölfreie Verdichtung liefert der TRZ 1000 jederzeit sauberes Prozessgas – eine Verschmutzung der nachgelagerten Systeme kann generell ausgeschlossen werden. Somit entfallen aufwendige Reinigungsverfahren, die mit hohem Zeit- und Kostenaufwand verbunden sind.

Der Verdichter ist in drei verschiedenen modularen Bauformen erhältlich: als Kompressorblock, der vom Anwender in die Gesamtanlage integriert wird, als schlanke Kompressoraggregat mit Antrieb und Überwachung oder als komplette Anlage. Letztere besteht aus dem Kompressoraggregat inklusive Steuerung und kann mit Komponenten wie einem Gastrockner, einer Wasserkühlungseinheit oder einer Schallschutzhaube versehen werden.

» www.prozesstechnik-online.de

Suchwort: del1216mehrer

Autor

Hartwig Alber
Marketing & Business
Development,
Mehrer Compression



In drei verschiedenen modularen Bauformen ist der TRZ 1000 erhältlich: als Kompressorblock, als schlanke Kompressoraggregat mit Antrieb und Überwachung oder als komplette Anlage.