

ATEX-zertifizierte Kreiselpumpen

(Radolfzell) Speziell an die Chemieindustrie richten sich die Kreiselpumpen der ALLMAG-Baureihe der Allweiler AG. Alle Pumpen sind seit Mitte dieses Jahres ATEX-zertifiziert. Sie erfüllen damit die EG-Richtlinie 94/9/EG, die dies für alle Neuinstallationen und erstmaligen Inbetriebnahmen in Bereichen mit explosiver Atmosphäre ab dem 1.7.2003 vorschreibt. Die Konformität bezieht sich auf die Gerätegruppe II, Kategorien 2 und 3 und den Temperaturklassen T1 bis T4.

Die Zertifizierung sichert den Betreibern und auch den Ingenieurbüros schon jetzt die reibungslose Inbetriebnahme von Anlagen, die erst im Bau sind. Zudem ist für viele Unternehmen in der Chemiebranche schon heute eine solche Zertifizierung wichtig. Mit der frühzeitigen Prüfung konnte die Allweiler AG bereits im Juni 2002 die Forderung der BASF AG nach derartigen explosionsgeschützten Pumpen erfüllen. Stefan Werner, Produktmanager Allweiler AG: „Entscheidend für den Zuschlag war, dass wir die Prüfungen intern bereits abgeschlossen hatten und die vollständige Zertifizierung bis Ende 2002 garantieren konnten.“ Die Allweiler AG geht dabei über die vorgeschriebenen Konformitätsbescheinigungen hinaus. Zusätzlich bestätigt eine akkreditierte Prüfstelle, die TÜV Product Service GmbH, München, die Erfüllung der Richtlinie 94/9/EG.

Die EU-Richtlinie 94/9/EG „Explosionsschutz“ geht neben den elektrischen erstmals auf die mechanischen Gefährdungen beim Betrieb in explosionsgefährdeten Bereichen ein. Für Pumpenaggregate ist es nach neuer Richtlinie nicht mehr ausreichend, nur einen nach Ex-Richtlinie bescheinigten Motor einzusetzen. Auch der mechanische Maschinenteil muss einen Zündschutznachweis erhalten. Im Betrieb und bei Störungen, z.B. durch Abnutzung oder Ausfall, dürfen die Aggregate die jeweilige Zündtemperatur der explosionsfähigen Atmosphäre nicht erreichen. Die magnetgekuppelten Spiralgehäuse-Kreiselpumpen der ALLMAG-Baureihe erfüllen diese Anforderung in den Temperaturklassen T1 bis T4 der Richtlinie. Dies gilt für die Gerätegruppe II, Kategorien „2“ und „3“ der Richtlinie, also für den Einsatz in häufig explosionsgefährdeter und in kurzzeitig explosionsgefährdeter Atmosphäre.

Alle jetzt zertifizierten Pumpen des Herstellers erfüllten die Prüfanforderungen, ohne dass konstruktive Änderungen nötig waren. Die Baureihe ist schon bisher in explosionsgefährdeter Umgebung störungsfrei im Einsatz. Lediglich in Kategorie „2“ („häufig explosionsgefährdet“) wird durch die Richtlinie die Installation einer Überwachungseinrichtung für mögliche Betriebsstörungen vorgeschrieben, um z.B. Trockenlauf,

Kontakt:

Edwin Braun
Allweiler AG
Allweilerstr. 1
78315 Radolfzell
Tel.: +49 (0)7732 86-343
Fax: +49 (0)7732 86-854
E-Mail: e.braun@allweiler.de
Internet: www.allweiler.de

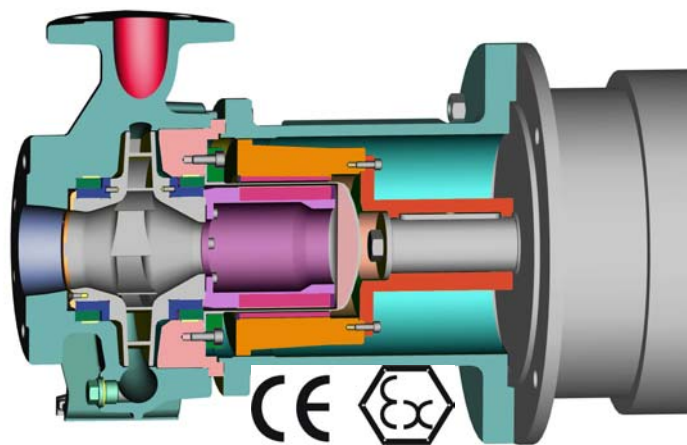
Ansprechpartner für Redaktionen

Dr. Kurt Christian Tennstädt
TennCom AG
Hohentwielstr. 4a
78315 Radolfzell
Tel.: 07732 – 95 39 30
Fax: 07732 – 95 39 39
E-Mail: info@tenncom.de

Möchten Sie unsere
Presseinformationen künftig
per E-Mail erhalten?
E-Mail an info@tenncom.de
genügt.

Überlastbetrieb und Betrieb bei geschlossenem Saug- oder Druckschieber schnell zu erkennen und eine unzulässige Erwärmung der Pumpenoberfläche zu vermeiden.

Grundlage der Zertifizierung sind Prüf- und Messläufe, die der Hersteller über gut ein Jahr durchgeführt hat. Die Gefahrenanalysen umfassten Untersuchungen auf Zündgefahrenquellen insbesondere bei Störungen wie dem Ausfall des Fördermediums und/oder in Folge von Lagerschäden. Basis für die Beurteilung war eine Gefahrenanalyse nach DIN EN 13463-1. Diese umfasste zahlreiche Temperaturmessungen an verschiedenen Bauteilen und die daraus folgende Auflistung möglicher Gefährdungen sowie Maßnahmen, um dieses Gefährdungspotenzial zu verringern. Michael Leutner, Entwicklungsingenieur bei der Allweiler AG: „Künftige ATEX-Zertifizierungen werden wir mit dem dadurch gewonnenen Know-how innerhalb weniger Wochen durchführen können.“ Je nach den Markterfordernissen sollen und können weitere Baureihen kurzfristig ATEX-zertifiziert werden.



Bildunterschrift:

Die ATEX-zertifizierte ALLMAG-Baureihe umfasst Aggregate mit Förderströmen bis 80 m³/h, Förderhöhen bis 55 m, Mediumtemperaturen bis 350 °C und Nenndrücken bis 16 bar. Alle Aggregate sind durch Magnetkupplungen hermetisch dicht. Sie sind ideal für toxische, leicht flüchtige und andere gefährliche Flüssigkeiten.

Werkbild: Allweiler AG, Radolfzell

Die Allweiler AG ist der älteste deutsche Pumpenhersteller (gegr. 1860) und europäischer Markt- und Technologieführer bei Kreiselpumpen, Propeller-, Schraubenspindel-, Exzenterschneckenpumpen und Mazeratoren sowie Schlauchpumpen. Die Allweiler AG besitzt eine eigene Gießerei und erstellt betriebsfertige Brennstoffanlagen. Seit 1998 ist die Allweiler AG Teil der Colfax Pump Group, die weltweit führend in der Herstellung von Pumpen ist. Mit 1150 Beschäftigten erreichte die Allweiler AG 2001 einen Umsatz von 126,2 Mio. EUR (Vorjahr 117,5 Mio. EUR).

Text und Bild liegen zum Download bereit unter <http://www.tenncom.de/allweiler/allweiler.htm>

Kontakt:

Edwin Braun
Allweiler AG
Allweilerstr. 1
D-78315 Radolfzell
Tel.: +49 (0)7732 86-343
Fax: +49 (0)7732 86-854
E-Mail: e.braun@allweiler.de
Internet: www.allweiler.de

Ansprechpartner für Redaktionen

Dr. Kurt Christian Tennstädt
TennCom AG
Hohentwielstr. 4a
D-78315 Radolfzell
Tel.: +49 (0)7732 – 95 39 30
Fax: +49 (0)7732 – 95 39 39
E-Mail: info@tenncom.de

Möchten Sie unsere
Presseinformationen künftig
per E-Mail erhalten?
E-Mail an info@tenncom.de
genügt.