



IM HERZ JEDER ANLAGE: DAS BESTE FLUID-MANAGEMENT-SYSTEM

Pumpen und Systeme von CIRCOR gehören weltweit zu den Lösungen, denen man das größte Vertrauen schenkt, wenn es um das Fördern von Flüssigkeiten geht.

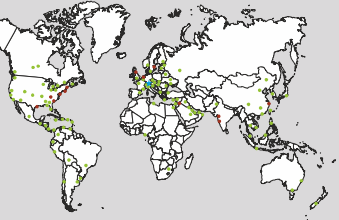
Ihr Team von CIRCOR konzentriert sich darauf, weltweit die für Sie und Ihre jeweilige Anforderung beste Lösung zu entwickeln. Wir bezeichnen dies als Total Savings of Ownership (TSO), die maximale Einsparung Ihrer Gesamtbetriebskosten. Sparen beginnt bei CIRCOR mit fairen Preisen. Aber Total Savings of Ownership heißt auch: Man muss wissen, was erforderlich ist, um die Rentabilität einer Industrieanlage über ihre gesamte Lebensdauer zu optimieren.

Fundiertes Know-how, technische Erfahrung und Anwendungskompetenz machen es uns möglich, die Systemleistung zu optimieren und dafür zu sorgen, dass Ihre Mitarbeiter die erforderlichen Kenntnisse und Schulungen erhalten. Tools, die Ihre Konstruktion und Ihre technischen Verfahren vereinfachen, und weltweite Präsenz: Damit stellen wir sicher, dass Sie stets das bekommen, was Sie brauchen – genau dann, wenn Sie es brauchen. CIRCOR bringt vollen Einsatz für Ihren Erfolg. Dafür definieren wir neu, was für Sie und Ihre Kunden möglich ist.

UMFASSENDE LÖSUNGEN NEU DEFINIEREN

Um eine kompetente und optimale Betreuung unserer Kunden sicherzustellen, verfügt CIRCOR über ein weltweites Vertriebs-, Produktions- und Servicenetzwerk.

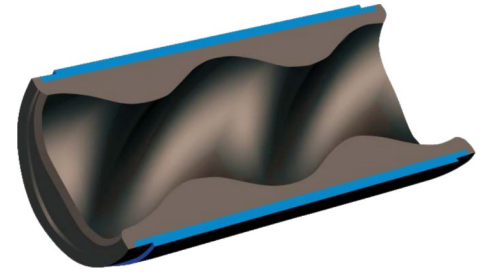
- ★ Hauptstiftz
- Regionale Fertigungs- und Beratungszentren
- Weltweites Vertriebsnetzwerk



CIRCOR

ALLWEILER GmbH Allweilerring 1 76315 Radolfzell Germany	1710 Airport Road Monroe, NC 28110 USA	Unit 1803, 18/F Clifford Centre 779 Cheung Sha Wan Road Lai Chi Kok, Kowloon Hong Kong	Unit 604, Ventura International Park Building B No. 2679 Hechuan Road Shanghai 201103 China Tel. +86 21 6248 1395
Tel. +49 7732 86 0	Tel. +1 704 289 65 11	Tel. +852 3473 2700	

www.circorpt.com



ALLDUR® : EXTREM VERSCHLEISSFESTE STATOREN FÜR ALLWEILER®-EXZENTERSCHNECKENPUMPEN

STANDZEITVERLÄNGERUNG
BIS ZU
500%



www.circorpt.com

COMMERCIAL MARINE DEFENSE OIL & GAS POWER & INDUSTRY RELIABILITY SERVICES

CIRCOR, ALLWEILER, BMD, TUSMACO and WARREN are registered trademarks and HOUTTUUR is a trademark of CIRCOR or its subsidiaries in the US, and/or other countries, © 2018, CIRCOR. All rights reserved. 220890 - 2018/04





ROTOREN UND ALLDUR® STATOREN IN ORIGINAL ALLWEILER® TECHNOLOGIE
DAS DREAM-TEAM FÜR ABRASIVE FÖRDERMEDIEN IN PUNCTO VERSCHLEISSBESTÄNDIGKEIT

Statoren aus ALLDUR®
 Die Rezeptur der Mischung bestimmt, wie lange ein Stator seine ursprüngliche Förderleistung erbringt. Damit entscheidet die Rezeptur über Ihren Wartungs- und Ersatzlaufzeit, Kosten oder Einsparungen, die über viele Jahre hinaus von Bedeutung sein werden. ALLDUR® Statoren sind speziell für Exzenterschleckenpumpen von Allweiler entwickelt.

Wirtschaftlich
 Speziell unter diesem Aspekt hat CIRCOR die neue ALLDUR® Rezeptur entwickelt und auf längste Haltbarkeit und damit höchste Wirtschaftlichkeit abgestimmt. Mit ALLDUR® Statoren fördern Sie daher auch extrem abrasive Medien sehr wirtschaftlich!

Garantierte Qualität
 Jede Elastomermischung wie auch der gesamte Herstellungsprozess unterliegt einer permanenten strengen Kontrolle. Dies garantiert Ihnen als Betreiber eine gleichbleibende Qualität über Jahrzehnte. Darüber hinaus bieten wir Ihnen höchste Sicherheit, denn ALLDUR® Statoren entsprechen den aktuellen Vorschriften und Regelwerken (z.B. ATEX und Maschinenrichtlinie) sowie dem neuesten Stand der Technik.

Modernste Technologie
 Modernste Technologien und Prozesse sorgen zuverlässig dafür, dass jeder Stator unser Werk im Bestzustand verlässt.

Universell einsetzbar
 Sie können ALLDUR® Statoren mit jeder neuen Pumpe erhalten und vorhandene Pumpen jederzeit nachrüsten.

STATOREN AUS ALLDUR®
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN UND WIRTSCHAFTLICHER NUTZEN

Dynamisch hoch belastbar
 Hoher Widerstand auch gegen wechselnde mechanische Beanspruchungen. Der ALLDUR® Stator nimmt seine ursprüngliche Form und Größe nach einer Deformation durch Feststoffe wieder an.

Hohe Stoßelastizität
 Feststoffe, die auf das Elastomer prallen, werden abgewiesen, ohne das Elastomer zu beschädigen.

Geringer Druckverformungsgrad
 Auch ein längerer Pumpenstillstand führt zu keiner dauerhaften Verformung des Stator-elastomers an den Dichtlinien.

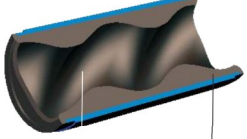
Gute Medienbeständigkeit
 Keine oder nur sehr geringe Quellung, Versprödung, Schrumpfung oder Härteänderung.

Hohe Verschleißfestigkeit
 Extrem gutes Abrießverhalten z. B. bei Medien mit abrasiven Feststoffen.

Hoher Weiterlebewiderstand
 Auch punktuell beschädigte Statoren können noch weiterverwendet werden, ohne dass sich der Schaden vergrößert.

Großer Temperaturbereich
 Zuverlässige und wirtschaftliche Förderung von Medien zwischen -90 °C und +100 °C.

Hohe Alterungsbeständigkeit
 Das Elastomer kann jahrtagend ohne Wartung oder Austausch benutzt werden.

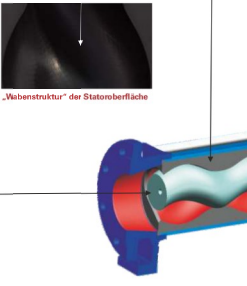


ROTOREN VON ALLWEILER®
BESONDERS LANGLEBIG

Der gehärtete Werkzeugstahl als Grundwerkstoff verhindert ein Durchdrücken der Chromschicht. Die duktile Hartchrombeschichtung bleibt auch bei Förderung grober Feststoffe intakt.

Rotoren in Allweiler®-Technologie sind speziell bei größeren Pumpenbaugrößen hohlgegossen oder hohlgeschrotet. Das führt zu deutlich geringeren Zentrifugalkräften und damit zu einer erhöhten Standzeit der gesamten Pumpe.

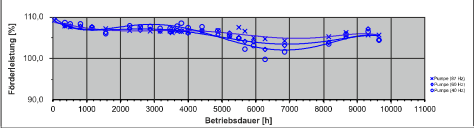
„Halbschicht“ der Rotoroberfläche



ALLDUR® IN DER PRAXIS
ERGEBNISSE EINES VERSUCHS IM GROSSKLÄRWERK KÖLN-STAMMHEIM

Das Großklärwerk Köln-Stammheim setzt unter anderem zur Dickschlammförderung Allweiler®-Pumpen des Typs „AE4H750“ ein. Seit Dezember 2012 laufen Langzeitversuche mit dem neuen Statorwerkstoff. An zwei identischen Pumpen – einmal mit Standard-Stator und einmal ALLDUR® – zur Dickschlammförderung aus der Eindickmaschine wurde die Förderleistung bei unterschiedlichen Drücken und Drehzahlen über mehrere tausend Stunden regelmäßig protokolliert. Die Ergebnisse belegen die besonderen Eigenschaften des neuen Werkstoffs für die Statoren. Die Pumpe mit herkömmlichem Stator zeigte nach vier Monaten erste

Verschleißerscheinungen und einen linearen kontinuierlichen Abfall der Förderleistung. Nach weiteren drei Monaten war die Förderleistung im unteren Drehzahlbereich nicht mehr ausreichend und ein Austausch des Stators war erforderlich. Berndt Frische, Leiter Instandhaltung, „Nur mit einer Erhöhung der Drehzahl konnte der Betrieb der Pumpe um weitere 3 Monate verlängert werden“. Demgegenüber blieb die Förderleistung der Pumpe mit dem ALLDUR®-Stator mehr als zwei Jahre konstant.



Mit ALLDUR®-Stator hat sich die Förderleistung bis März 2013 nur geringfügig um etwa 5 bis 10 Prozent verringert und zeigt einen flachen Abfall der Förderleistung. Gefördert wurde abrasiver Dickschlamm mit ca. 6 Prozent Trockensubstanz, die Fördermenge lag zwischen 5 und 10 m³/h bei einem Förderdruck von 8 bis 12 bar.