

Pressemitteilung

Aktuell

01MK15

April 2015

Leistungsstarke Fremdölabscheider von MKR Metzger arbeiten wirkungsvoll und energieeffizient



Fremdöle wirkungsvoll abscheiden

(Monheim) Die MKR Metzger GmbH aus Monheim hat einen leistungsstarken Fremdölabscheider im Sortiment. Das mobil oder stationär einsetzbare Basisgerät TB 250 arbeitet nach dem Koaleszenzprinzip. Dabei reinigt das kompakte Gerät Prozessmedien von Fremdölen im By-Pass Betrieb bei laufender Maschine. Standzeiten von Waschmedien oder Kühlschmierstoffen lassen sich bei geringem Energieeinsatz erheblich verlängern. Das Maschinenumfeld wird sauberer und die Luftqualität verbessert sich. Das wissen auch die Oberflächenspezialisten von Eloxal Pühl zu schätzen.

„Mit unseren Fremdölabscheidern TB 250 und TB 250 VA erzielen Anwender signifikant längere Standzeiten ihrer Prozessmedien und ihrer Werkzeuge“, betont Achim Meyer, technischer Fachberater bei MKR Metzger. Die mobil oder stationär einsetzbaren Fremdölabscheider arbeiten bei geringem Energieeinsatz nach dem

Kontakt und Informationen:

MKR Metzger GmbH
Recyclingsysteme
Thomas Metzger
Rappenfeldstraße 4
D-86653 Monheim
Tel. +49 (0) 9091 50 00 0
thomas.metzger{at}mkr-metzger.de
www.mkr-metzger.de

Text + Bilder unter
www.pressearbeit.org

Koaleszenzprinzip. Bei einer Durchsatzleistung von 250 l pro Stunde lassen sich Fremddöle aus Waschmedien oder Kühlschmierstoffen wirkungsvoll abscheiden. Dabei verursachen sie Energiekosten von nur 26 Cent pro Schicht. Die Trennschärfe von Medium und Fremddöl lässt sich mechanisch exakt einstellen.

Betrieb und Pflege ohne Maschinenstillstand

Die Ölabscheidung funktioniert nach dem Koaleszenzprinzip. Dabei lagern sich kleinste Öltropfen an den übereinander angeordneten dachförmigen V-Blechen an und koalieren zu größeren Tropfen. Durch spezielle Bohrungen in der Knickkante der Bleche schwimmt das freie Öl an die Oberfläche auf. Dort wird es durch Schwimmer wirkungsvoll abgezogen und schonend einem neun Liter fassenden Zwischenbehälter zugeführt. Der Abscheidungsgrad liegt bei annähernd 100 Prozent. Das Medium kann nun wieder dem Prozess zugeführt werden. Durch das Koaleszenzprinzip mit den Winkelblechen kann der Fremddölabscheider kompakt gebaut werden und arbeitet dennoch mit einer hohen Durchsatzleistung.

Der Betrieb des TB 250 von MKR Metzger ist im By-Pass Modus bei laufender Maschine oder Anlage vorgesehen. So entstehen keinerlei Stillstandzeiten. Durch den hohen Abscheidungsgrad verlängern sich Standzeiten von Prozessmedien erheblich. In der Version TB 250 VA sind alle medienberührten Bauteile in VA Edelstahl ausgeführt und auf höhere Temperaturverträglichkeit von 70° C gegenüber 60° C ausgelegt. Eine weitere Variante erlaubt sogar den Einsatz bis 100° C.

Eloxierbetrieb erhöht Standzeiten erheblich

Die Eloxal Pühl GmbH, ein Spezialist für die Oberflächenveredelung von Aluminium, setzt den TB 250 von MKR Metzger zur Abscheidung von Medien ein, die nicht auf die Entfettung reagieren. So werden angelieferte Aluminiumwerkstücke wirksam von Bearbeitungsöl der Zerspanungs- oder Strangpressprozesse gereinigt, bevor sie eloxiert werden. Das Verschleppen des Öls in den gesamten Eloxierprozess würde nämlich die Bauteile benetzen und die Eloxierqualität beeinträchtigen. Dies wird durch den TB250 von MKR Metzger wirkungsvoll verhindert. Neben der Verbesserung der Oberflächenqualität freut sich Georg Schwab, Geschäftsführer der Eloxal Pühl GmbH, über eine Standzeitverlängerung des Spülmediums um bis zu

50 Prozent und einwandfreie Eloxier-Ergebnisse. Eine Beratung und anschließende einwöchige Teststellung durch MKR Metzger konnte den Anwender davon überzeugen, dass andere, teurere Maßnahmen wie Zentrifugen oder Ultrafiltration in seinem Fall nicht notwendig waren.

443 Wörter, 3.392 Zeichen

Bei Abdruck bitte zwei Belegexemplare an SUXES

Text und Bilder auch unter www.pressearbeit.org

((Firmeninfo MKR Metzger GmbH))

Kundenorientierte Lösungen für nachhaltigen Einsatz von Prozessmedien

Die von Anderl Metzger 1990 gegründete MKR Metzger GmbH in Monheim hat sich spezialisiert auf Beratung, Entwicklung, Konstruktion, Vertrieb und Service von modularen technologischen Lösungen zur ökologischen und wirtschaftlichen Optimierung von Produktionskreisläufen mit Flüssigkeitsbedarf. Im Zentrum steht dabei der intelligente Umgang mit Prozessmedien hin zu einer abwasserfreien Produktion. Zu den Produkten gehören Saug- und Filterwagen, Zentrifugen, Filtrationsanlagen genauso wie Abscheider, Verdampfer und Zentralanlagen. Damit werden Prozessmedien aller Art gefiltert, separiert, gereinigt und für den erneuten Einsatz wiederaufbereitet. Kunden kommen aus Metall bearbeitenden Produktionsbetrieben. Dazu gehören Zulieferer der Automobilindustrie in Europa, Nordamerika und Asien. Des Weiteren gehören Beschichter und Entsorgungsunternehmen sowie auf die Entsorgung von Sondermüll spezialisierte Betriebe zum Kundenkreis. Seit 2006 ist das Familienunternehmen nach ISO 9001 zertifiziert. Und seit 2010 gibt es den Geschäftsbereich Gärrestaufbereitung von Biogasanlagen. 45 Mitarbeitende machen das Unternehmen zu einem kundenorientierten Lösungsanbieter.

Bilderverzeichnis MKR Metzger, Fremdölabscheider TB250 Mit 2 Klicks zu Text und Bild unter www.pressearbeit.org.



Bild Nr. 01-01 MK_TB250.jpg

Der mobil oder stationär einsetzbare Fremdölabscheider TB 250 von MKR Metzger arbeitet nach dem Koaleszenzprinzip. Bei einer Durchsatzleistung von 250 l pro Stunde lassen sich Fremdöle aus Waschmedien oder Kühlschmierstoffen wirkungsvoll abscheiden.