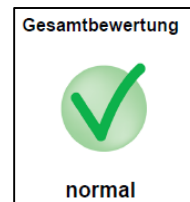




Einsatz: Hydraulikaggregat in einem Räderwalzwerk

Zielstellung: Vermeidung von Kondenswasser und dauerhaft gute Ölqualität

Wasser und Schmutzpartikel sind zu 80% die Ursache für Schäden an Hydrauliksystemen, Getrieben und Wälzlagern. In vielen Industrieunternehmen sind extreme Umgebungsbedingungen alltägliche Begleiter und Verursacher von hohen Kosten.



Im Juli 2013 wurde auf einem Hydraulikaggregat in einem deutschen Räderwalzwerk ein GIEBEL Adsorber® montiert, gemeinsam mit einer 600l-Frischöl-füllung.

Während einer 4-monatigen Beobachtungsphase wurde das Öl monatlich auf Verunreinigungen und insbesondere Wasseranteil in

einem Labor überprüft. In dieser Zeit wurde die Anlage unverändert, dauerhaft betrieben und den üblichen Einflussbedingungen in einem Walzwerk ohne Einschränkungen ausgesetzt.

Das Ergebnis spricht für sich: **Kein Wasser im Öl!** Der Anteil an aufgenommenem Wasser blieb über den gesamten Zeitraum unverändert niedrig und die Ölqualität damit auf Frischölniveau! Die Vorjahreswerte, ohne GIEBEL Adsorber®, zeigen hingegen einen deutlichen Unterschied auf.

Untersuchungsdatum		22.11.2012 „Ohne“	27.11.2013 „Mit“	29.10.2013	17.09.2013	12.08.2013
VERUNREINIGUNGEN						
Silizium	Si [mg/kg]	9	5	5	3	2
Wasser K.F.	ppm	431	43	63	54	42
ZUSATZTESTE						
Reinheitsklasse	ISO 4406 (1999)	20/18/16	17/15/12	18/16/13	19/16/12	19/16/12

Auszug aus Laborberichten vom 28.11.2013 und 23.11.2012.



GIEBEL Adsorber®

...setzen Maßstäbe in der Belüftungstrocknung!



Zusammenfassung & Mehrwert:

- Wasseranteil nach 4 Monaten unverändert niedrig.
- Ölqualität nach 4 Monaten Einsatz im Walzwerk unverändert gut, kein Ölwechsel notwendig
- Eingesetzter Adsorber nicht verfärbt, Nutzungszeit im ein Vielfaches länger.
- Betriebskosten wurden gesenkt und das Risiko ungeplanter Ausfälle reduziert!

GIEBEL FilTec, 30.12.2013