

## Container-Anwendungsbereiche weltweit! Zum Beispiel für Argentinien

Bei diesem Druckluftcontainer handelt es sich um die Erweiterung einer bestehenden Anlage für ein Kraftwerk in Argentinien. Dieses wird mit einer Kraftwärmekopplung nachgerüstet, die die Effizienz des Kraftwerks steigert. Durch die Erweiterung erhöht sich der Steuerluftbedarf, der durch den zweiten Druckluftcontainer gedeckt wird.



Der fertiggestellte Container kurz vorm Verpacken, sowie ein Blick ins Innenleben des kompakten Kraftpakets.

## Weitere Zertifizierungen geschafft!

Wir freuen uns, Ihnen mitteilen zu dürfen, dass wir mit sofortiger Wirkung – zusätzlich zu unseren EN 1090-1 und EN ISO 3834-3 Zertifikaten (Schweißfachbetrieb) – die Zertifizierung nach ISO 9001 und ISO 14001 gemeistert haben und somit nachweislich über ein TÜV SÜD geprüftes Qualitätsmanagement-System verfügen!



## Mark-Kompressoren Druckluft vom Nachbarn

Technologie, die überzeugt! Kompressoren und Druckluftaufbereitung von Mark bieten seit 1970 die Zuverlässigkeit, die Sie von Ihrem Vertriebs-händler vor Ort erwarten können.

Nehmen Sie noch heute Kontakt zu uns auf!  
**Hr. Ing. Michael Schön: +43 664 4430729**  
**michael.schoen@agb.co.at**  
**NEU: [www.druckluftzentrum.co.at](http://www.druckluftzentrum.co.at)**



**AGB Anlagen-Geräte-Betriebstechnik GmbH**

3071 Böheimkirchen  
Betriebsgebiet Süd, Straße E, Objekt 1

Tel. +43 (0)2743 / 77 000  
Fax +43 (0)2743 / 77 000 – 73  
E-Mail: [office@agb.co.at](mailto:office@agb.co.at)  
[www.agb.co.at](http://www.agb.co.at)

### Impressum:

AGB-Anlagen-Geräte-Betriebstechnik GmbH  
Fotos © AGB, Irrtümer, Satz- und Druckfehler vorbehalten.

Für den Inhalt verantwortlich:  
Ing. Thomas Andrich, Sonja Patik



## Drucklufttechnik

Wir heißen all unsere Kunden sehr herzlich im Jahr 2019 willkommen und freuen uns, Ihnen mit der neuesten Ausgabe der Rohrpost wieder einen Rückblick auf das abgelaufene Geschäftsjahr geben zu können!

Lesen Sie im Blattinneren, wie wir jegliche Herausforderung punkto Wärmerückgewinnung und Kosteneinsparung annehmen und was es bedeutet, im Herzen Österreichs bei einem papiererzeugenden Betrieb eine Kompressorstation zu optimieren.

Außerdem erweitern wir unsere Produktpalette und können Ihnen nun eine weitere, etablierte Kompressormarke anbieten. Besuchen Sie für mehr Informationen unsere erweiterte Homepage: [www.druckluftzentrum.co.at](http://www.druckluftzentrum.co.at)

Zu guter Letzt sind wir sehr stolz, im Dezember 2018 die Zertifizierungen nach ISO 9001 und ISO 14001 mittels Audit durch den TÜV Süd abgeschlossen zu haben!

**Ing. Thomas Andrich & Reinhard Fritsch MSc MBA**  
Geschäftsführer



## Heizcontainer auf der grünen Wiese in Kärnten für KELAG

Für das Fernwärmenetz in Wolfsberg, Kärnten haben wir eine dreiteilige Containeranlage geliefert. Diese besteht aus zwei Containern mit jeweils einem 5.000kW Gaskessel, die für die Erwärmung des Wassers gebraucht werden. Im dritten Container ist die Pump- und Druckhaltungstechnik untergebracht, die für die Umwälzung des Warmwassers und der Erhaltung des Netzdrucks zuständig ist.



Gaszuleitung Container



## Holzwerkstoffe benötigen mehr Power bei EGGER

Da bei einer Firma in Unterradlberg, die sich mit Holzwerkstoffen beschäftigt, ein neues Hochregallager errichtet wurde, stieg die benötigte Druckluftmenge enorm an. Dadurch bekamen wir den interessanten Auftrag, eine neue Druckluftstation auszustatten. In dieser Station wurde ein, mit einem Frequenzumrichter betriebener, Turbokompressor mit 560kW Leistung, sowie ein Adsorptionskältetrockner für die Trocknung der knapp 2000l/s Druckluft, aufgestellt. Da diese Komponenten wassergekühlt sind, wurde ein Kühlwasserkreislauf geplant und gebaut, der über eine Doppelpumpeneinheit, einen Not-Wärmetauscher und einen Rückkühler, der am Dach platziert wurde, im Kreis umgewälzt wird.

Eine besondere Herausforderung stellte der Platzbedarf in der Kompressorstation dar, da in dieser auch ein 30m<sup>3</sup> Drucklufttank platziert wurde. Darum wurden die Hauptkomponenten des Kühlkreislaufs auf einer platzsparenden Grundrahmeneinheit, die bei uns im Werk in Böheimkirchen gebaut wurde, montiert.

Ein weiterer Auftrag für dieselbe Firma, jedoch am Standort in St. Johann, war der Austausch eines alten Kompressors auf einen ölfreien, wassergekühlten 250kW Schraubenkompressor und einen wassergekühlten Adsorptionstrockner.

Auch hier wurde für den Kühlwasserkreislauf eine kompakte Grundrahmeneinheit vorgefertigt.

Die rückgewinnbare Energie aus dem Wasser wird über ein Lüftungsgerät geführt und so an die von außen angesaugte kalte Luft abgegeben. Wenn der Kompressor nicht läuft, wird die kalte Luft mittels eines zweiten Wärmetauschers über das Heizungsnetz erwärmt.

Hiermit wird eine große Produktionshalle geheizt, somit enorme Kosten gespart und gleichzeitig die Umwelt geschont.

**Individuelle Grundrahmeneinheit für alle Anwendungen**



**Platzsparende Grundrahmeneinheit**



**Dachaufstellung Rückkühler**



## Gesamtpaket 1 Megawatt Druckluftstation für SAPPI

In der Steiermark konnten wir eine bestehende Kompressorstation bei einer namhaften Papierfabrik aufrüsten. Hierbei wurden bei uns im Hause das gesamte Engineering für das neue Bauvorhaben abgewickelt, sowie die Erstellung der Baupläne.

Zur Errichtung kam die gesamte Druckluftverrohrung in der Kompressorstation (DN200/PN10). Es wurde ein Turbokompressor mit einer Nennleistung von 1000kW installiert. Die Druckluft wird mit einem Adsorptionstrockner getrocknet, um die Druckluftqualität für die Herstellung des hochwertigen Papiers zu gewährleisten. Ebenso wurde eine Heißgasverrohrung (DN125/PN16) aufgebaut, die in den Adsorptionstrockner eingespeist wird.

Um die enorme Energie, die dem Kompressor zugeführt wird, auch zu bewältigen, wurde ein Rückkühlsystem mitentworfen. Hierfür wurden 2 Rückkühler am Dach des neuen Gebäudes geliefert und montiert.

Da die Anlage im Dauerbetrieb läuft, wurde ebenfalls ein NOT-Kühlkreis mit integriert. Die Notkühlung wurde mittels eines Plattenwärmetauschers (Edelstahl) ausgeführt. Ein wichtiger Punkt war, den Dauerbetrieb nicht zu gefährden, woraufhin die Komponenten, die die Versorgung sicherstellen, redundant ausgeführt worden sind. Dies gewährleistet den Einsatz der Anlage auch bei Störungen, sowie bei geplanten Revisionsarbeiten an den Kühlkreislaufkomponenten während des Betriebs der Anlage.

Der gesamte Not-Kühlkreislauf wurde kälteisoliert, da vor allem der elektrische Bereich vor Kondenswasser geschützt werden musste.

Eine weitere Herausforderung war das Be- & Entlüftungssystem der Kompressorstation. Um die Anrainer vor Schallimmissionen zu schützen, wurden alle Gebäudeöffnungen mittels Kulissenschalldämpfer abgesichert.

Hierbei wurde großes Augenmerk auf die Dämmung, aber auch auf den Lufteintritt gelegt, um keine Unterdrücke in der Station zu erlauben, bzw. acht zu geben dass keine Überhitzungen eintreten, die einen Ausfall verursachen würden.

**Im Bauleitplan, der bei uns im Haus erstellt worden ist, wurden Bodenbelastung & Tragfähigkeiten der Stahlkonstruktion definiert; Ziel war es, die Schallemissionen im Werk durch die Druckluftstation und der Rückkühlanlage nicht zu erhöhen.**

**(Schallpegel: 89 B(A) bei 250Hz)**

**Ein weiterer Punkt war der Aufbau der gesamten Station auf eine vorgegebene Höhenkotierung vom Werksgelände. (Sappi 0-Punkt)**



**Warmregenerierender Trockner Atlas Copco ND4000**



**Inbetriebnahme vor Ort mit einem unserer Mitarbeiter**