

Pressemeldung

Sektionalkühler von Grenzebach für Magnezit Group

Das russische Unternehmen setzt auf Verfahrenstechnik aus Bad Hersfeld.

Die Magnezit Group mit Hauptsitz in Russland setzt zum wiederholten Mal auf Verfahrenstechnik von Grenzebach. Der zweite Sektionalkühler geht in der Produktionsstätte Satka in Betrieb, die an der Westflanke des südlichen Urals liegt.

Die Apparatur kommt für die Kühlung von kaustischem Magnesit zum Einsatz. Das Pulver wird von rund 800°C auf rund 100°C gekühlt. Die Auslegung: Mit einem Durchmesser von 2,3 m und einer Länge von 20,5 m können 14 t pro Stunde verarbeitet werden. „Die Fachleute der Magnezit Gruppe schätzen die spezielle Ausstattung unserer Sektionalkühler. Auch das aktuell gelieferte Gerät verfügt über Sondereinbauten, um ein Anbacken des feuerfesten Materials im Prozess zu verhindern. Denn das Magnesit durchläuft in der Abkühlung eine zähe Phase“, erläutert Patrick Barthel, Sales Manager Process Technology bei Grenzebach. Und Dmitry Borzov, Development Director bei der Magnezit Group, ergänzt: „Der erste Sektionalkühler aus dem Hause Grenzebach, mit dem wir arbeiten, überzeugt uns tagtäglich. So kam es zum Folgeauftrag.“

Branchenriese in der Magnesit-Förderung

Das Geschäft kam über die deutsche Dependence der Magnezit Group in Ratingen zustande. Zum Einsatz kommt der Sektionalkühler an einem traditionsreichen Standort in Russland. Das Werk im Gebiet Satka Tscheljabinsk verarbeitet bereits seit 1901 Magnesit. Die Hauptaktivität ist die Herstellung von feuerfesten Grundmaterialien für alle Branchen, vor allem für die Eisen- und Nichteisenmetallurgie (> 80 Prozent), die Zement- und Glasindustrie, die Fertigungstechnik sowie die Düngemittelproduktion.

Heute arbeiten mehr als 4600 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in dem Produktionsstandort in Satka. Der gesamte Produktionsprozess in Satka umfasst alle Fertigungsstufen für die Herstellung von feuerfesten Materialien: von der Rohstoffgewinnung aus den werkseigenen Lagerstätten, über die Produktion mit modernsten Technologien, bis hin zur Lieferung der Produkte an die Verbraucher. Die hochwertige Produktqualität wird durch ein international aufgebautes System aus Logistik, Engineering und Service ergänzt. Heute gehört die Magnezit Group zu den weltweit führenden Unternehmen in der Feuerfestindustrie. Auf dem russischen Markt gibt es kein vergleichbares Unternehmen für Feuerfestprodukte auf Magnesit-Basis. Das Werk in Satka wird vollständig mit eigenen Magnesit-Rohstoffen versorgt – die nachgewiesenen Magnesit-Reserven liegen hier bei etwa 246 Mio. to.

Keine Produktverluste durch Staub

Sektionalkühler sind indirekt wassergekühlte Drehrohre, die zum Kühlen von hochtemperierten Schüttgütern bis 1.400°C zum Einsatz kommen. Der Innenraum ist in mehrere Sektionen aufgeteilt. Bei der Rotation des Kühlers werden die Wände zwischen den Sektionen und der doppelwandige Drehtrommelmantel mit Kühlwasser durchgespült. Die Wasserkühlung der Sektionalkühler arbeitet drucklos. „Die indirekte Kühlung hat den Vorteil, dass es keine Produktverluste durch mitgerissenen Staub gibt. Entstaubungseinrichtungen sind daher nicht erforderlich“, unterstreicht Grenzebach-Fachmann Barthel. Und Dmitry Borzov kommentiert: „Dass keine ergänzenden Anlagenteile erforderlich sind, ist für uns natürlich sehr erfreulich. Wir schätzen die

Grenzebach BSH GmbH

Rudolf-Grenzebach-Straße 1
36251 Bad Hersfeld

Contact:
Andrea Braun
Phone: +49 906 982-2068
marketing@grenzebach.com

Pressemeldung

passgenaue Ausstattung durch Grenzebach, die für uns die Investitionskosten möglichst gering hält.“ Abschließend führt Barthel weitere Vorteile der Verfahrenstechnik aus Hessen auf: Durch die Geometrie des Sektionalkühlers ergeben sich ideale Kühlleistungen und hohe Durchsätze bei kompakten Abmessungen.

Grenzebach auf der Powder Bulk & Solids Show (USA)

Gesamtheitliche Lösungen aus dem Bereich Verfahrenstechnik zeigt Grenzebach vom 28. bis 30. April 2020 auf der Powder Bulk & Solids Show in Rosemont, IL. Als Nordamerikas wichtigste Plattform für Verfahrenstechnik bringt sie mehr als 3000 Branchenexperten zusammen. Hier präsentieren die Grenzebach-Experten Technologien für die thermische und mechanische Verarbeitung von Schüttgütern sowie Pulver.



Ein leistungsstarker Sektionalkühler von Grenzebach auf dem Weg von Bad Hersfeld ins russische Satka.

Quelle: Grenzebach

Grenzebach ist ein weltweit führender Spezialist für die Automation industrieller Prozesse. Das Unternehmen entwickelt für die globalen Märkte der Glas- und Baustoffindustrie sowie der Intralogistik maßgeschneiderte Automatisierungslösungen von der Planung bis zur Fertigung und Inbetriebnahme. Die langjährige Erfahrung sowie die kontinuierliche Weiterentwicklung der Produkte und Services machen Grenzebach zu einem weltweit gefragten Partner. 3.000 installierte Anlagen in 55 Ländern sprechen für Qualität und Zuverlässigkeit. Mit einer Exportquote von über 90 Prozent zählt die mittelständische Unternehmens-Gruppe zu den Global Playern.