

Verpressen von Vergussmörtel in einem Stahlwerk

Heiß her geht es an vielen Arbeitsplätzen in der Stahl-erzeugung. Die hohen Tem-peraturen beim Umgang mit

Dieses Rohr ist ein Verschleiß-teil, das regelmäßig ausge-tauscht werden muss.

Im Stahlwerk der Krupp Hoesch Stahl AG in Dort-mund-Hörde konnte diese unangenehme schweiß-

Programm. An den neuen Abstich wird eine Mörtel-kupplung angebracht, damit die Verfüllung maschinell vor-



Seine „Feuertaufe“ hat jetzt der PFT MINIJET beim Einsatz in einem Stahlwerk erlebt. Die Aufgabe: Verpressen von Vergussmörtel an einem Konverter.



Verpresst wird jetzt maschinell über den angekuppelten Mörtelschlauch.

flüssigem Stahl bedeuten eine besondere Belastung für die dort arbeitenden Menschen, aber auch die verwendeten Materialien müssen allerhand aushalten. Eine besonders anstrengende, regelmäßig wiederkehrende Tätigkeit konnte jetzt beträchtlich humanisiert werden: Die Erneuerung verschlissener Abstiche.

Einer der vielen Produktions-schritte auf dem Weg vom Eisenerz zum fertigen Stahl besteht darin, das im Hoch-ofen erzeugte Roheisen von unerwünschten Begleitele-menten zu reinigen und Rohstahl zu erzeugen. Dies geschieht in einem birnen-förmigen Behälter, dem Konverter, indem Sauerstoff eingeblasen wird. Nach Beendigung dieses Prozesses wird der Konverter gekippt, damit die Schmelze durch ein Rohr, den soge-nannten Abstich, in den Transportbehälter - die Stahlgießpfanne - abfließen kann.

Die Erneuerung eines Abstiches war bisher sehr an-strengend und zeitaufwendig. Der verschlissene Abstich muss ausgebohrt und durch ein neues Abstichset ersetzt werden. Besonders unange-nehm gestaltet sich das Ver-gießen des neuen Abstichs. Dazu muss sich der Stahl-werker vor die Öffnung des 1.200 °C heißen Konverters stellen und mit einer langen Lanze einen speziellen Ver-gussmörtel in den Spalt zwi-schen dem Abstichset und der heißen Konverterwand einbringen.

reibende Arbeit wesentlich erleichtert werden. Der ent-scheidende Tip, dass sich das Verfüllen mit einer PFT-Maschine wahrscheinlich schneller und besser durch-führen und dabei noch Material sparen ließe, kam vom Lieferanten des Verguss-mörtels Rubinit 800, der Didier-Werke AG.

PFT-Fachberater Oskar Buchhorn löste die Aufgabe mit der PFT MINIJET 3.34, die jüngste und kleinste kontinuierlich arbeitende Mischpumpe aus dem PFT-

genommen werden kann. Die PFT MINIJET mischt, pumpt und verpresst das Material in einem Arbeitsgang. Die klei-ne, leichte und sehr einfach zu bedienende Mischpumpe begeisterte die Stahlwerker und reduzierte die Abstich-legezeit am Konverter.

Die PFT MINIJET hat sich in kürzester Zeit bei den verschiedensten Aufgaben im Hochbau und bei Sanie-rungen, egal ob Innenputze, Außenputze, Sanierputze, aber auch im Tiefbau unent-behrlich gemacht, weil sie leicht überallhin mitgenom-men werden kann und ein-fach zu bedienen ist. Nun also auch noch eine bestan-dene „Feuertaufe“ in der Stahlindu



Technische Daten:	PFT MINIJET 3.34
Förderleistung:	20 l/min
Betriebsdruck max.	30 bar
Antrieb:	4 kW
Stromanschluss:	400 V-Drehstrom
Anschlusskabel:	5 x 2,5 mm ² , 16 A
Drehzahl:	375 U/min
Kompressor:	0,9 kW, 0,26 m ³ /h, 1,5 bar
Wasseranschluss:	3/4"
Wasserdruck:	2,5 bar
Maße (L/B/H):	1000/700/1270 mm
Einfüllhöhe:	1130 mm
Gesamtgewicht:	162,5 kg