

WHITEPAPER

DRUCKLUFTVERBRAUCHSMESSUNG

UND LECKAGEORTUNG

EINSPARPOTENZIALE AUSSCHÖPFEN

INHALTSVERZEICHNIS

1 Einleitung	3
2 Funktionsweise von Strömungssensoren	3
3 Durchflussmessgeräte (Luftstromsensoren)	4
3.1 Einstichsensoren	4
3.2 Strömungssensoren mit integrierter Montagestrecke.....	7
3.3 Strömungssensoren mit Gleichrichter	8
4 Leckageortung	9
4.1 Leckagesuchgeräte in zwei Ausführungen	10
4.1.1 Allgemeine Funktionsbeschreibung der Leckagesuchgeräte.....	10
4.1.2 Wesentliche Merkmale der Geräte und weiteres Zubehör	10
4.1.3 Dokumentation und Datenverarbeitung	13
5 Applikationsbeispiel: Ortung von Lecks in Vakuumsystemen	14
5.1 Entwicklung kundenspezifischer Vakuumpresse.....	14
5.2 Detektion von Lecks erweist sich als schwierig	14
5.3 Lokalisierung selbst kleinster Undichtigkeiten	14
5.4 Bis zu 100 Prüfstellen pro Maschine	15
5.5 Noch mehr Potenziale für gezielte Optimierungen	16

1 EINLEITUNG

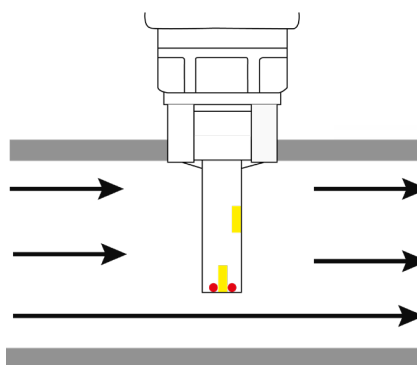
Über den Verbrauch von Strom, Wasser oder Gas sollte eigentlich in jedem Betrieb eine hohe Transparenz herrschen. Während aber bspw. Undichtigkeiten in Wasserleitungsnetzen zumeist für jeden erkennbar sind und sich in der Regel schnell beseitigen lassen, verpufft Druckluft aufgrund von Leckagen oftmals unbemerkt. Bei permanentem Kompressorbetrieb geschieht das selbst an Wochenenden oder auch dann, wenn Druckluft gerade nicht für die Produktion benötigt wird. Dabei ist der zur Erzeugung benötigte Energieeinsatz enorm, denn immerhin entfallen rund 70 bis 80 Prozent der Gesamtkosten einer Druckluftanlage auf die Stromkosten.

Schon bei kleineren Anlagen können hier schnell Kosten in Höhe von 10.000 bis 20.000 Euro pro Jahr entstehen. Es mag daher niemanden verwundern, dass Druckluft zu den teuersten Energieformen in der Industrie gehört. Grund genug, sich diesem Thema schon allein im Hinblick auf mögliche Einsparungen bei Druckluft als auch den Stromkosten intensiver zu widmen.

Nachfolgend werden verschiedene Lösungen für die Durchflussmessung vorgestellt, die Potenziale für eine optimale Auslegung von Druckluftleitungen sowie eine nachhaltige Reduzierung von Verbräuchen erschließen. Darüber hinaus soll u.a. anhand eines konkreten Anwendungsbeispiels gezeigt werden, wie man Leckagen in Druckluftnetzen oder Vakuumnetzen sehr einfach und gezielt auf die Spur kommt, damit diese schnell beseitigt werden können, um in der Folge die Anlageneffizienz zu erhöhen und überdies erhebliche Energiekosten einzusparen.

2 FUNKTIONSWEISE VON STRÖMUNGSSENSOREN

Durchflussmessgeräte von ipf electronic arbeiten nach dem bewährten kalorimetrischen Messprinzip. Die vielfach in der Praxis erprobten Strömungssensoren verfügen über einen Messfühler, der zwei Temperatursensoren integriert (gelbe Elemente in der Abbildung) und im Massestrom des Mediums installiert ist. Der in der Fühlerspitze integrierte Temperatursensor wird mit Hilfe von Heizelementen (rotes Element in der Abbildung) von innen auf eine konstante Übertemperatur aufgeheizt. Der zweite Sensor im Messfühler misst die Temperatur des vorbeiströmenden Mediums. In der Folge stellt sich eine Temperaturdifferenz zwischen den Messwerten beider Sensoren als Delta ein. Da das vorbeiströmende Medium den beheizten Sensor abkühlt, muss dieser wieder aufgeheizt werden, um das zuvor ermittelte Delta zwischen den Temperaturmesswerten der Sensoren weiterhin konstant zu halten. Das Mehr an hierfür erforderlicher Heizenergie ist proportional zur Strömungsgeschwindigkeit des Mediums. Weder der Druck noch die Temperatur des Mediums haben bei dem beschriebenen Messprinzip Einfluss auf die Messergebnisse. Daher lassen sich die Durchflussmessgeräte bzw. Verbrauchszähler problemlos bei unterschiedlichen Drücken und Temperaturen ohne weitere Kompensation einsetzen. Die Durchflussmessgeräte von ipf electronic messen den aktuellen Durchfluss z. B. in m³/h oder l/min als auch den Verbrauch in m³ oder l.



Funktionsweise von Strömungssensoren

■ : Temperatursensor

● : Heizelement

alle Bilder: ipf electronic

3 DURCHFLUSSMESSGERÄTE (LUFTSTROMSENSOREN)

Undichtigkeiten in Verbrauchsnetzen treten häufiger auf, als im Allgemeinen bekannt ist. Daher empfiehlt sich grundsätzlich die Installation von Luftstromsensoren für kontinuierliche Druckluftverbrauchsmessungen, um abweichend hohe Verbräuche frühzeitig zu identifizieren und darüber hinaus generell besser erkennen zu können, wo sich mögliche Einsparpotenziale beim Einsatz von Druckluft ergeben. Je nach Anwendungsbereich und auch Einbausituation vor Ort stehen für die kontinuierliche Verbrauchsmessung von Druckluft verschiedene Lösungen zur Auswahl: Einstichsensoren, Geräte mit integrierter Montagestrecke und Kompaktlösungen mit Gleichrichter.



Mögliche Einsatzbereiche von verschiedenen Luftstromsensoren z. B. an Maschinen oder im unmittelbaren Umfeld des Kompressors.

3.1 EINSTICHSENSOREN

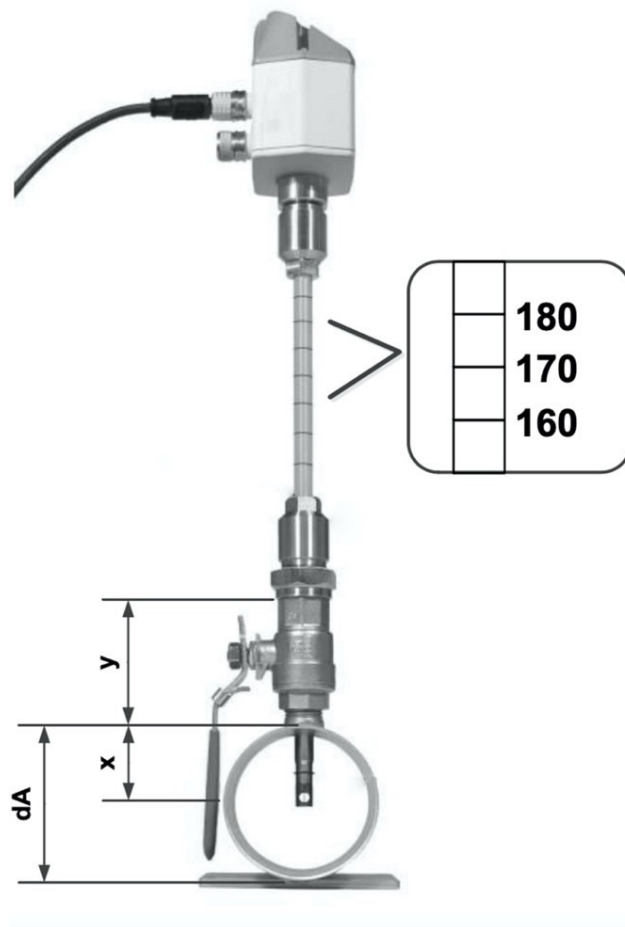
Sogenannte Einstichsensoren bieten sich aufgrund ihrer einfachen Installation und Handhabung in gewisser Weise als Einstiegslösung für die kontinuierliche Druckluftverbrauchsmessung an. Die parametrierbaren Geräte mit TFT-Display lassen sich unter Druck, also bei laufendem Kompressor, über einen Kugelhahn installieren und erfassen die Messgrößen Durchfluss, Verbrauch und Geschwindigkeit.



Strömungssensor **SL870020**. Die blauen Pfeile auf dem Sensorgehäuse markieren die Strömungsrichtung für die Montage des Gerätes.

Da das kalorimetrische Messprinzip (Prinzip der thermischen Massenflussmessung) sehr empfindlich auf Strömungsstörungen reagiert, muss der Sensor zentrisch in einem geraden Rohrstück (die Messspitze befindet sich in der Mitte des Rohrquerschnitts, die folgende Abbildung zeigt die Berechnung der Einbautiefe) an einer Stelle mit ungestörtem Strömungsverlauf installiert werden. Ein ungestörter Strömungsverlauf wird durch eine ausreichend lange Rohrstrecke vor dem Sensor (Einlaufstrecke) und nach dem Sensor (Auslaufstrecke) erzielt. Die Ein- und Auslaufstrecken dürfen somit weder Kanten, Nähte, Krümmungen oder ähnliche Störstellen aufweisen.

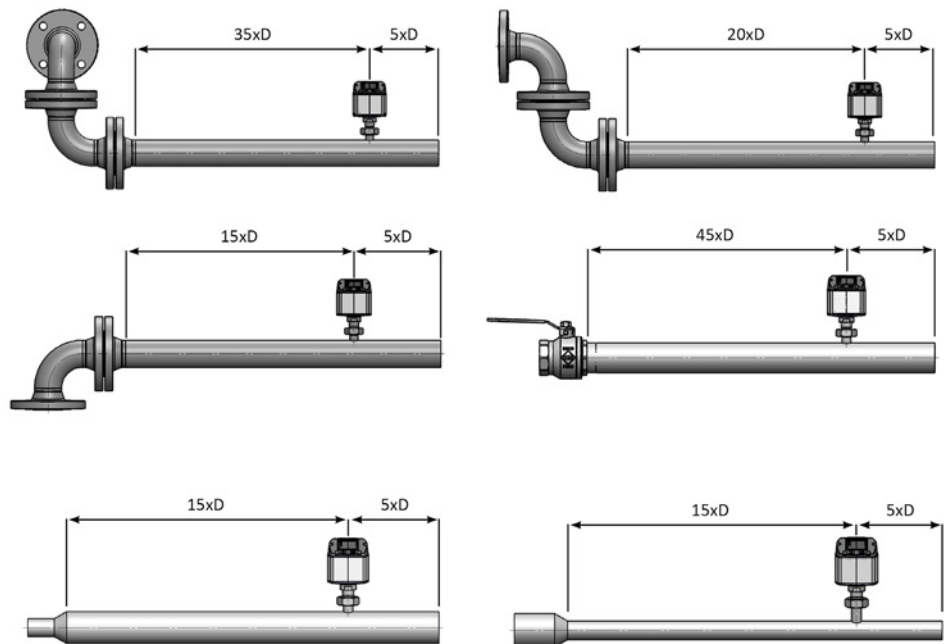
Befinden sich Strömungshindernisse vor der Messstrecke, muss je nach Art des Hindernisses eine Mindestlänge der Einlaufstrecke eingehalten werden, um verlässliche Messergebnisse zu erhalten, wie die folgenden zwei Abbildungen auf Seite 6 verdeutlichen. So muss z. B. die Mindestlänge der Einlaufstrecke bei einer geringen Krümmung (Bogen $< 90^\circ$) vor der Messstelle das 12-fache des Rohrdurchmessers entsprechen ($12 \times D$), wobei die Mindestlänge der Auslaufstrecke $5 \times D$ beträgt und im Grunde immer unverändert bleibt, wenn sich in diesem Bereich kein Strömungshindernis befindet. Die parametrierbaren Einstichsensoren von ipf electronic liefern eine hohe Genauigkeit auch im unteren Messbereich und lassen sich daher für Leckagemessungen einsetzen. Darüber hinaus verfügen die Geräte über eine RS 485 Modbus RTU-Schnittstelle für den Anschluss z. B. an Energiemanagementsysteme, an die Gebäudeleittechnik, an eine SPS, ein SCADA-System, etc.



Berechnung der Einbautiefe: Einbautiefe = $x + y$. dA = Rohraußendurchmesser, $x = dA / 2$

Strömungshindernis vor der Messstrecke	Mindestlänge (Einlaufstrecke)	Mindestlänge (Auslaufstrecke)
Geringe Krümmung (Bogen < 90°)	12 x D	5 x D
Reduktion (Rohr verengt sich zur Messstrecke) Erweiterung (Rohr erweitert sich zur Messstrecke) 90° Bogen oder T-Stück	15 x D	5 x D
2 Bögen à 90° in einer Ebene	20 x D	
2 Bögen à 90° 3-dimensionale Richtungsänderung	35 x D	5 x D
Absperrventil	45 x D	5 x D

Tabelle der Ein- und Auslaufstrecken bei Strömungshindernissen vor der Messstrecke



Die Abbildungen zeigen, welche Mindestlängen der Einlaufstrecken bei verschiedenen Strömungshindernissen vor der Messstrecke einzuhalten sind.

3.2 STRÖMUNGSSENSOREN MIT INTEGRIERTER MONTAGESTRECKE

Strömungssensoren mit integrierter Montagestrecke wurden für die einfache Integration in bereits vorhandene Rohrleitungen konzipiert. Hierfür stehen verschiedenste Lösungen für Rohrgrößen von R 1/4" bis R 2" bereit. Da die Funktionsweise dieser Sensoren identisch zu den Einstichsensoren ist, müssen bei der Montage ebenfalls die in der Abbildung auf Seite 6 angegebenen Mindestlängen für die Ein- und Auslaufstrecken eingehalten werden. Bei der Berechnung dieser Längen ist auch die integrierte Montagestrecke (Ein- und Auslauf) zu berücksichtigen.



Parametrierbarer Strömungssensor **SL900020** mit integrierter Montagestrecke für den R 1/2"-Rohranschluss.

Wie bei den Einstichsensoren erfolgt die Einstellung dieser Strömungssensoren über zwei kapazitive Tasten am TFT-Display. Eine Modbus RTU Schnittstelle für die Datenübertragung ist ebenfalls vorhanden. Zu den weiteren Besonderheiten beider Gerätereihen gehören zudem ein frei skalierbarer Analogausgang (4...20mA) und ein galvanisch isolierter Impulsausgang. Die Druckluftverbrauchsmessgeräte (Einstichsensoren und Geräte mit integrierter Montagestrecke) sind für einen Betriebsdruck von 16bar ausgelegt. Die Genauigkeit beträgt $\pm 1,5 \%$ vom Messwert und $\pm 0,3 \%$ vom Endwert.

3.3 STRÖMUNGSSENSOREN MIT GLEICHRICHTER

In einer Reihe an Applikationen, z. B. innerhalb von Maschinen, in unmittelbarer Annäherung oder hinter einer Wartungseinheit, ist die Integration der unter 3.1 und 3.2 beschriebenen Strömungssensoren schwierig oder gar nicht möglich, da z. B. der Montageplatz für solche Geräte aufgrund der beengten Platzverhältnisse nicht ausreicht. Hinzu kommt, dass in solchen Fällen oftmals auch der erforderliche Einbauraum für die Ein- und Auslaufstrecke fehlt, wodurch die jeweils notwendigen Mindestlängen für die Strecken nicht eingehalten werden können. Für solche Anwendungen eignen sich die äußerst kompakten Lösungen mit Strömungsgleichrichter.

Die Geräte mit Anschlussgewinde G 1/2" bis 2" benötigen zur Beruhigung der Medienströmung (laminare Strömung) keine Ein- und Auslaufstrecke, da der Gleichrichter (Messblock aus Aluminium) völlig unabhängig von der jeweiligen Einbausituation stets eine optimale Anströmung der integrierten Sensorelemente sicherstellt. Ausgenommen ist der Strömungssensor der Reihe mit Messblock für den 1/4"-Anschluss, der keinen Gleichrichter besitzt.



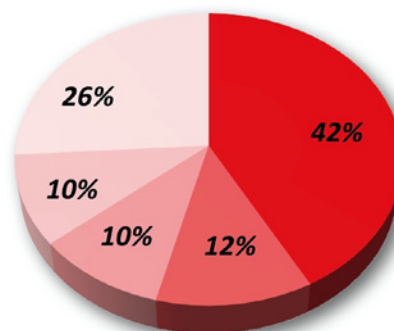
Strömungssensor **SL920021** mit integriertem Gleichrichter für die platzsparende Montage z. B. an Maschinen oder hinter Wartungseinheiten.

Die für einen Betriebsdruck bis 16bar ausgelegten Strömungssensoren erfassen die Messgrößen Durchfluss, Geschwindigkeit und Verbrauch, wobei das Display gleichzeitig den momentanen Verbrauch als auch den Gesamtverbrauch anzeigen kann. Die Geräte mit Anschlussgewinde G 1/2" bis 2" eignen sich außerdem für Luftstrommessungen innerhalb von Schlauchleitungen. Darüber hinaus bietet die Reihe spezifische Geräte, die zusätzlich zum Druckluftverbrauch auch den Systemdruck messen können.

Strömungssensoren sind in jedem Fall eine sinnvolle Investition, da die kontinuierliche Verbrauchsmessung in Kombination mit geeigneten Maßnahmen zumeist zu geringeren Druckluftverbräuchen und damit spürbaren Energiekosteneinsparungen führen kann. Werden dennoch auffällig abweichend hohe Verbräuche in einem Druckluftnetz gemessen, empfiehlt es sich, Leckagen als mögliche Ursache gezielt zu identifizieren und schnell zu beseitigen.

4 LECKAGEORTUNG

Wie bereits in der Einleitung erwähnt, bleibt die Verschwendung von Druckluft aufgrund von Leckagen in Verbrauchsnetzen jedoch häufig unbemerkt. Wenn überhaupt, lässt sich zur Ortung das Geräusch der aus einer Leitung entweichenden Luft in Folge einer Undichtigkeit nur über das Gehör wahrnehmen. Derlei Anzeichen werden aber zumeist schon allein durch die lauten Umgebungsgeräusche in Industriebetrieben erst gar nicht registriert. Dabei bietet das Auffinden und die Beseitigung von Leckagen die höchsten Einsparpotenziale, wie das Diagramm zeigt.



Einsparpotenziale bei der Drucklufterzeugung:
 42%: Identifizierung und Beseitigung von Leckagen
 12%: Auslegung des Pneumatiksystems einschließlich eines Mehrdruck-Leitungsnetzes
 10%: Wärmerückgewinnung. 10%: Kompressoren mit variabler Motordrehzahl
 26%: sonstige Maßnahmen

Noch deutlicher wird die Verschwendung von Druckluft als wertvolle Ressource, wenn man sich einmal konkrete Zahlen zu den möglichen jährlichen Kosten vor Augen führt, die durch ein Leck entstehen können. Ist ein Druckluftnetz bspw. rund um die Uhr in Betrieb und werden durchschnittliche Kosten von 1,9 Cent je Normkubikmeter (Nm³) zugrunde gelegt, dann entstehen bei einer Leckagegröße von 3mm bei 3bar Systemdruck bereits Kosten in Höhe von rund 3.250 Euro im Jahr. Die gleiche Undichtigkeit verursacht bei 6bar Druck schon Kosten von zirka 5.600 Euro und bei 8bar rund 7.300 Euro pro Jahr. Und das sind allein die Energiekosten, die dafür aufzubringen sind, dass ein Kompressor den Druckverlust in einer Leitung ausgleichen muss.

Kosten pro Jahr						
Druck	Leckagegröße - Durchmesser (mm)					
	0,5mm	1,0mm	1,5mm	2,0mm	2,5mm	3,0mm
3bar	90€	361€	812€	1.444€	2.256€	3.248€
4bar	113€	451€	1.015€	1.805€	2.820€	4.061€
5bar	135€	541€	1.218€	2.166€	3.384€	4.873€
6bar	158€	632€	1.421€	2.527€	3.948€	5.685€
7bar	180€	722€	1.624€	2.888€	4.512€	6.497€
8bar	203€	812€	1.827€	3.248€	5.076€	7.309€

Jährliche Kosten durch Leckagen auf Basis von Druckluftkosten von 1,9 ct/Nm³ bei permanentem Kompressorbetrieb (24h/365 Tage).

Durch den Einsatz von Durchflusssensoren wie in Kapitel 3 beschrieben, lassen sich bereits unverhältnismäßig hohe Verbräuche erkennen, die auf Leckagen hindeuten. Um die hierdurch verursachten hohen Kosten frühzeitig zu vermeiden, sollten solche Leckagen sehr schnell beseitigt werden. Dies setzt jedoch deren gezielte Ortung voraus.

4.1 LECKAGESUCHGERÄTE IN ZWEI AUSFÜHRUNGEN

Primär für diese Aufgabe wurden die Leckagesuchgeräte **UY000002** und **UY000003** entwickelt, die sich zusätzlich an Gas-, Dampf- und Vakuumanlagen sowie Kondensatableitern, Dichtungen und Verbindungen einsetzen lassen. Die Lösungen sind als Koffersets (**UYKS0001** für **UY000002** sowie **UYKS0002** für **UY000003**) mit komplettem Zubehör (z. B. Kopfhörer, Schalltrichter, Richtrohr) sowie einer PC-Software mit Reportingtool gemäß ISO 50001 erhältlich. Welche Möglichkeiten diese Lösungen für die Praxis bieten, wird in den folgenden Kapiteln näher beschrieben.



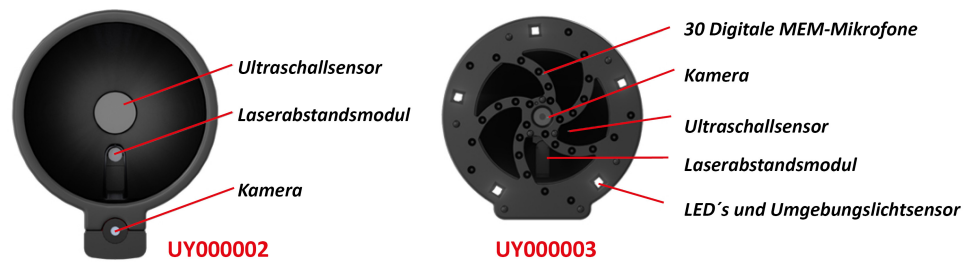
Leckagen in Druckluftnetzen gezielt lokalisieren und erhebliche Kosten einsparen.

4.1.1 ALLGEMEINE FUNKTIONSBESCHREIBUNG DER LECKAGESUCHGERÄTE

Aus einer Undichtigkeit ausströmende Druckluft erzeugt Ultraschallwellen. Richtet man eines der Geräte mithilfe der integrierten Kamera und des Farbdisplays auf einen Bereich mit einem mutmaßlichen Leck, werden diese Wellen mithilfe eines Schalltrichters gebündelt, über ein Mikrofon aufgezeichnet, in hörbare Frequenzen gewandelt und an einen angeschlossenen Kopfhörer übertragen. Aufgrund der Aufnahme im Ultraschallbereich werden andere, potenziell störende Umgebungsgeräusche (Produktionsbedingungen) hierbei vom Gerät weitestgehend nicht erfasst und somit ausgeblendet. Wurden zuvor entsprechende Werte im Gerät hinterlegt, lassen sich außerdem die Kosten pro Leckage ermitteln. Alle Leckagesuchgeräte ermöglichen die Detektion selbst kleinster Fehlstellen ab 0,1l/min auch aus größeren Entfernungen.

4.1.2 WESENTLICHE MERKMALE DER GERÄTE UND WEITERES ZUBEHÖR

Das Handheld-Gerät **UY000002** mit USB-Schnittstelle integriert u.a. ein Mikrofon, eine Kamera mit einem Farbdisplay und einen Laserpointer (Laserklasse 2), um bei der Leckagesuche eine optische Orientierung für die anvisierte Ortungsstelle zu erhalten. Darüber hinaus dient dieser Laserpointer zur automatischen Abstandsmessung, die nach dem Prinzip der Lichtlaufzeitmessung arbeitet. Mit dieser Funktion lässt sich die Entfernung vom Messstandort bis zur Leckagestelle exakt ermitteln, wodurch die genaue Lokalisierung der Leckage vereinfacht wird. Der ermittelte Entfernungswert wird gemeinsam mit weiteren Informationen (z. B. eine Aufnahme der Leckagestelle, die Größe der Leckage, der Druckluftverlust sowie die hierdurch verursachten monetären Verluste, wenn zuvor entsprechende Kosten hinterlegt wurden) automatisch im Gerät übernommen.



Ausstattung der Schaltrichter des UY000002 (links) und UY000003.

Das **UY000003** ermöglicht im Vergleich zum **UY000002** eine besonders komfortable Leckageortung, denn diese Lösung ist in der Lage, eine Undichtigkeit im Display deutlich zu visualisieren. Für die exakte Leckageortung und farbige Darstellung der Leckagestelle besitzt das **UY000003** eine UltraCam und 30 digitale MEMS-Mikrofone im Schalltrichter. Besonders unterstützt wird die Leckageortung in dunkleren Umgebungen zudem durch fünf zusätzliche LEDs im Schalltrichter.



Im Display des **UY000003** werden Undichtigkeiten farblich dargestellt und sind somit noch besser erkennbar.

Um das akustische Verhalten der Geräte bei einer spezifischen Leckagesuche beeinflussen zu können, lassen sich die Empfindlichkeitsstufen manuell anpassen und hierdurch der gültige Wertebereich entsprechend vergrößern oder verkleinern.

Folgende Empfindlichkeitsstufen stehen hierfür zur Verfügung:

0-60db:	höchste Empfindlichkeit bei kleinen Leckagen und ohne Störgeräusche
10-70db:	kleine Leckagen
20-80db:	mittelgroße Leckagen
30-90db:	große Leckagen
40-100db:	sehr große Leckagen, viele Störgeräusche (Heavy-Duty-Anwendung)

Die Handheld-Lösungen versetzen Anwender somit in die Lage, selbst kleinste, für das Gehör kaum wahrnehmbare und zudem nicht erkennbare bzw. nicht sichtbare Leckagen bereits aus mehreren Metern Entfernung zu orten.

VORTEILE UND HIGHLIGHTS	UYKS0001	UYKS0002
Lecksuche an: Druckluft-, Gas-, Dampf-, Vakuumanlagen, Kondensatableitern, Dichtungen, Verbindungen usw.	✓	✓
Leckageermittlung (L/min) sowie Einsparpotentialangabe (€/Jahr)	✓	✓
Bei laufender Produktion: Störungen werden ausgeblendet, Empfindlichkeit automatisch angepasst	✓	✓
Detektion kleinster Fehlstellen auch in großer Entfernung (ab 0,1L/min)	✓	✓
Laserpointer als optische Orientierungshilfe inkl. Abstandsmessung	✓	✓
Integriertes Display zur Anzeige aller relevanten Informationen	✓	✓
Dokumentation über Bildaufnahmen und Maßnahmenangaben	✓	✓
Leak-Tags für die Kennzeichnung der Leckstelle	✓	✓
Datenübertragung vom Handgerät auf PC via USB-Stick	✓	✓
PC-Software mit integriertem Reportingtool gemäß ISO 50001	✓	✓
Lange Akkulaufzeit (bis zu 7 h)	✓	✓
Visuelle Darstellung der Leckage auf dem Display	—	✓
5 LEDs und Umgebungslichtsensor für Beleuchtung in dunklen Umgebungen	—	✓
30 Digitale MEMS-Mikrofone (MEMS = mikroelektromechanische Systeme)	—	✓

Vorteile und Highlights des **UY000002** (Kofferset **UYKS0001**) und **UY000003** (Kofferset **UYKS0002**)

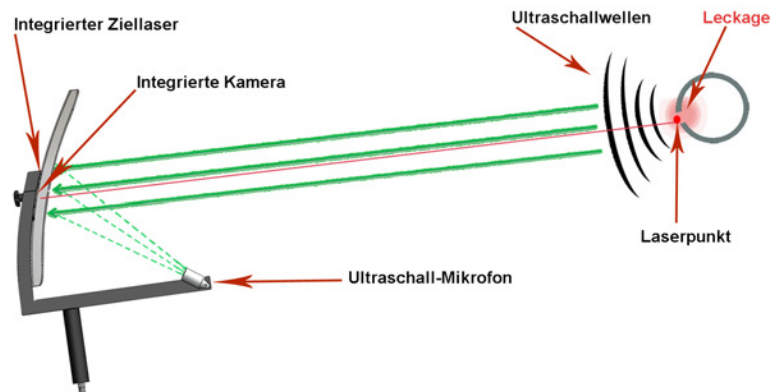
Für das **UY000002** und das **UY000003** stehen optional außerdem ein Schwanenhals und ein Parabolspiegel zur Verfügung. Während der Schwanenhals mit einer Länge von 600mm (**VY000020**) oder 1500mm (**VY000021**) eine punktgenaue Ortung von Undichtigkeiten an schwer zugänglichen Stellen bei gleichzeitiger Ausblendung von Störgeräuschen ermöglicht, lässt sich der Parabolspiegel **VY000024**, der bereits eine Kamera und eine Laserabstandsmessung integriert, zur Lecksuche aus großen Entfernungen (3 bis maximal 12 Meter) einsetzen.



Schwanenhals für das **UY000002** und das **UY000003**.



Parabolspiegel zur Lecksuche aus großen Entfernungen.



Funktionsweise des Parabolspiegels.

4.1.3 DOKUMENTATION UND DATENVERARBEITUNG

Wurde eine Undichtigkeit gefunden, kann über die integrierte Kamera ein Bild des Leckageortes inklusive aller zur Leckage gesammelten und im Display angezeigten Daten als Dokumentation angefertigt und mit zusätzlichen Informationen versehen werden. Folgenden Daten lassen sich hierbei u.a. auf der geräteinternen SD-Karte abspeichern:

- / Datum / Uhrzeit der Aufnahme
- / Firmenname / Abteilung / Bezeichnung Leckageort
- / Größe der Leckage in Liter/min (Einheit einstellbar)
- / Kosten der Leckage pro Jahr z. B. in Euro (Währung frei wählbar)
- / Kommentar



Die kostenfreie Software zu den Leckagesuchgeräten ermöglicht u.a. die einfache Erstellung von ausführlichen Reports gemäß ISO 50001 zur Umsetzung eines systematischen Umweltmanagements.

Außerdem ist es möglich, unmittelbar am Leckageort einen sogenannten „Leak Tag“ in Papierform mit allen wichtigen Informationen als Vor-Ort-Dokumentation, aber auch als Hinweis, z. B. für die Instandhaltung, anzubringen.

Nach dem Abspeichern vor Ort stehen sämtliche auf dem Leckagesuchgerät erfassten Daten und Informationen zur Weiterverarbeitung auf einen PC zur Verfügung. Die Übertragung vom Gerät auf einen PC erfolgt mit einem USB-Stick. Eine kostenfreie Software zum Leckagesuchgerät ermöglicht nun u.a. die einfache Erstellung von ausführlichen Reports gemäß ISO 50001 zur Umsetzung eines systematischen Umweltmanagements oder aber bspw. für weitergehende Umwelt-Audits. Sämtliche Berichte lassen sich hierzu sowohl separat für einzelne Abteilungen, als auch für das gesamte Unternehmen erstellen, wobei die Summenbildung am Ende eines Reports einen guten Überblick über die Gesamtleckagemenge (in l/min) sowie die jährlichen Gesamtleckagekosten (bspw. in €) verschafft.

5 APPLIKATIONSBEISPIEL: ORTUNG VON LECKS IN VAKUUMSYSTEMEN

Die Firma Lechenauer mit Sitz in Kremsmünster (Oberösterreich), rund 40 Kilometer südwestlich von Linz, ist ein Spezialist im Bereich Maschinenbau-Kunststofftechnik. Zu einer Kernkompetenz des Unternehmens gehört der Spritzguss von der Skizze bis zum fertigen Produkt sowie das Kunststofftiefziehen.

Im Bereich Tiefziehen bzw. Thermoformen entwickelt und produziert Lechenauer in Serie bspw. Transportverpackungen oder in der Intralogistik einsetzbare Umlaufverpackungen. Eine weitere Spezialität ist in diesem Zusammenhang die Konstruktion und Fertigung eigener Kunststofftiefziehmaschinen unter dem Markennamen Universal Formers.

5.1 ENTWICKLUNG KUNDENSPEZIFISCHER VAKUUMPRESSE

Vor einiger Zeit erhielt Lechenauer einen Kundenauftrag zur Entwicklung und Realisierung einer Tiefziehmaschine zur Produktion von Kunststoff-Duschtassen.

Die Maschine besteht im Wesentlichen aus vier übereinander angeordneten, ausziehbaren Vakuumschalen. Der erwärmte Kunststoff wird in ein Formwerkzeug eingelegt und durch eine über dem Oberrahmen des Tisches gespannte Membran durch ein Vakuum bei einem Unterdruck von bis zu -0,85bar in die Form gezogen.

5.2 DETEKTION VON LECKS ERWEIST SICH ALS SCHWIERIG

Um eine hohe Dichtigkeit der Membranpresse zu gewährleisten und vor allem einen optimalen und damit besonders wirtschaftlichen Betrieb der an einem Vakuumkessel angeschlossenen Pumpe sicherzustellen, wird die gesamte Anlage auf mögliche Lecks hin überprüft, aus denen das erzeugte Vakuum entweichen könnte.

In der Vergangenheit wurde hierzu bspw. das Einräuchern, spezielle Sprays für die Lecksuche oder ähnliche Verfahren eingesetzt. Die Detektion von Undichtigkeiten vor allem bei Vakuum erweist sich allerdings als sehr schwierig, zumal bei der entwickelten Maschine der Arbeitsraum geschlossen ist und somit bei der Kontrolle nicht mehr erkennbar wird, wohin im Endeffekt das Vakuum durch Lecks verschwindet.

5.3 LOKALISIERUNG SELBST KLEINSTER UNDICHTIGKEITEN

Lechenauer hatte bereits seit längerem das Leckagesuchgerät **UY000003** von ipf electronic im Einsatz, um das Druckluftnetz auf mögliche Undichtigkeiten zu untersuchen. Nach eigenen Aussagen gab es verblüffend viele und zuvor nicht vermutete Stellen mit Leckagen, z. B. an Kupplungen und Steckverbindungen. Aufgrund der positiven Erfahrung mit dieser Lösung kam das Unternehmen schließlich auf die Idee, auch die Membranpresse auf Vakuumschlecks zu untersuchen.

Undichtigkeiten in Vakuumsystemen erzeugen, ähnlich wie bei Druckluft, Ultraschallwellen, sodass das Gerät für die Leckagesuche an den Vakuumpressen wie bereits in

Kapitel 4.1.1 weiter oben beschrieben funktioniert. Ergänzend hierzu wird zudem ein sogenanntes Schallreduzierstück (**AU000021**) genutzt, mit dem sich besonders kleine Lecks lokalisieren lassen. Und genau dieser Geräteaufsatz spielt bei Lechenauer eine entscheidende Rolle.

Mit dem zur Standardausstattung gehörenden Schalltrichter des **UY000003** werden u.a. die Verschraubungen und Drei-Wege-Stellventile am Vakuumkessel kontrolliert. Mögliche Undichtigkeiten sind hierbei im Farbdisplay deutlich erkennbar. So konnte bspw. festgestellt werden, dass eine Verschraubung am Kessel nicht korrekt war, wodurch höhere Vakuumverluste entstanden. Die defekte Verschraubung wurde sofort ausgetauscht und das Problem somit unmittelbar behoben.



Mit dem Schalltrichter des **UY000003** wird der Vakuumkessel der Membranpresse auf Undichtigkeiten untersucht.

5.4 BIS ZU 100 PRÜFSTELLEN PRO MASCHINE

Für die gesamten Vakuumtische und damit den kompletten Vakuumraum im Arbeitsbereich der Maschine wird indes vorzugsweise das Schallreduzierstück verwendet, weil die Vakuumverluste in diesen Bereichen so gering sind, dass sie mit dem Schalltrichter nicht geortet werden können. Zu den Prüfstellen gehören u.a. die Auflageplatte des Tisches und die eingespannte Membrane. Dazwischen befinden sich zudem verschiedenste Dichtungen. Hinzu kommt außerdem die Kontrolle von diversen Fittings, Verschraubungen und Schlauchübergängen. Zusammengenommen sind das schätzungsweise bis zu 100 Prüfstellen.



Mit dem Schallreduzierstück und dem Kopfhörer lassen sich kleinste Vakuumverluste unterhalb des Vakuumschisches orten, bspw. wie hier an einer Verschraubung. Schätzungsweise bis zu 100 Prüfstellen müssen kontrolliert werden.

5.5 NOCH MEHR POTENZIALE FÜR GEZIELTE OPTIMIERUNGEN

Von den bisherigen Ergebnissen bei der Leckagesuche in Vakuumsystemen ist Lechenauer rundum überzeugt. Daher wird das **UY000003** nun auch im Rahmen der Konstruktion und Herstellung weiterer Tiefziehmaschinen eingesetzt, um mögliche Fehlstellen präzise zu detektieren. Mit dieser Lösung kann das Unternehmen nun u.a. den Pumpenbetrieb für den Vakuumkessel nachhaltig optimieren und überdies sehr gezielt Verbesserungen an verschiedensten Komponenten und Bauteilen der Maschinen vornehmen.

© ipf electronic gmbh: Dieses Whitepaper ist urheberrechtlich geschützt. Die Verwendung des Textes (auch in Auszügen) sowie der Bildmaterialien in diesem Dokument ist nur mit schriftlicher Genehmigung der ipf electronic gmbh gestattet.

ipf electronic gmbh
info@ipf.de •
www.ipf.de

Änderungen vorbehalten! Stand: Juli 2026