



HOCHSCHULE MERSEBURG & ALBERDINGK BOLEY LEUNA GMBH

FACHBEREICH INGENIEUR- UND NATURWISSENSCHAFTEN

Bachelorarbeit

ZUR ERLANGUNG DES AKADEMISCHEN GRADES
BACHELOR OF ENGINEERING (B. ENG.)

Thema:

Förderung eines hochviskosen Verdickermittels

eingereicht von:

Roman-Luca Zank

Betreuer: Prof. Dr. nat. techn. Ulf Schubert
Stefan Münch, B.A.

Kontakt: romanzank@mail.de

Merseburg, 28.01.2022

Inhaltsverzeichnis

1	Einleitung	5
2	Zielsetzung und Abgrenzung der Aufgabenstellung	6
2.1	Zielsetzung der Aufgabenstellung	6
2.2	Abgrenzung der Aufgabenstellung	6
3	Theoretische Grundlagen	7
3.1	Verdickermittel	7
3.2	Dosierstrom	7
3.3	Stand der Technik	9
3.4	Dosierpumpen	9
3.4.1	oszillierende Verdrängerpumpen	9
3.4.2	rotierende Verdrängerpumpen	9
3.5	Normen und Standards	9
3.6	Rotationsviskosimeter	9
3.7	Densimeter	9
3.8	Wirtschaftliche Aspekte und Entwicklungsperspektiven	9
4	Material und Methoden	9
5	Ergebnisse	9
6	Diskussion	9
7	Zusammenfassung und Schlussfolgerungen	9
	Literaturverzeichnis	10
	Abbildungsverzeichnis	11
	Tabellenverzeichnis	11

Danksagung

Kurzfassung

Abstract

Eidesstattliche Erklärung

Hiermit versichere ich, die vorliegende Seminararbeit selbstständig und nur unter Verwendung der von mir angegebenen Quellen und Hilfsmittel verfasst zu haben. Sowohl inhaltlich als auch wörtlich entnommene Inhalte wurden als solche kenntlich gemacht. Die Arbeit hat in dieser oder vergleichbarer Form noch keinem anderem Prüfungsgremium vorgelegen.

Merseburg, den 28.01.2022

Unterschrift:_____

Sperrvermerk

Die vorliegende Arbeit beinhaltet interne vertrauliche Informationen der ALBERDINGK BOLEY LEUNA GMBH. Die Weitergabe des Inhalts der Arbeit im Gesamten oder in Teilen sowie das Anfertigen von Kopien oder Abschriften – auch in digitaler Form - sind ab dem Abgabedatum der Arbeit untersagt. Ausnahmen bedürfen der schriftlichen Genehmigung der ALBERDINGK BOLEY LEUNA GMBH. Die Einsichtnahme ist nur dem Verfasser und dem Betreuer zu erlaubt.

Merseburg, den 28.01.2022

1 Einleitung

In der produzierenden Chemie sind eine Reihe von Verfahrensschritten notwendig um das gewünschte Zielprodukt herzustellen. Für die Produktion von Polymerdispersionen der Farben-, Lack- und Beschichtungsindustrie ist das Fördern von Basischemikalien wie organischen und anorganischen Säuren und Basen, Lösemitteln, Initiatoren, Emulgatoren und Additiven elementar. Gerade Additive werden oft in geringen Mengen mit hoher Wirksamkeit eingesetzt, weshalb das Verfahren der Dosierung anzuwenden ist.

2 Zielsetzung und Abgrenzung der Aufgabenstellung

2.1 Zielsetzung der Aufgabenstellung

Für die Herstellung der Acrylat-Copolymerdispersion AC 548 ist die Zugabe eines assoziativen Verdickermittels für die Alberdingk Boley Leuna GmbH als Prozessschritt nötig. Dieses Verdickermittel wird zugegeben, um die Viskosität der hergestellten, wässrigen Polymerlösung zu erhöhen und damit die rheologischen Eigenschaften für die Verwendung in Buntsteinputzen, Lacken und Farben sicherzustellen. Das derzeit genutzte Verdickermittel macht es möglich, dass die Zugabe durch einen Abwiegeprozess und einem Fass als Dosierbehälter erfolgen kann. Diese Art der Dosierung erfordert jedoch eine gewisse Fließfähigkeit des zuzugebenden Mediums und die Akzeptanz einer kaum quantifizierten Dosierung. Weiterhin wird Personalzeit für Abwiege- und Transportprozesse benötigt.

Im Rahmen der Produktion soll diese Form der Dosierung technisch umgesetzt werden, um somit Personalzeit zu sparen, den Verbrauch an Verdickermittel gering zu halten und das Handling zu erleichtern. Aufgrund der Einstellung der Produktion für das derzeit verwendete Verdickermittel Rheobyk-H 3300 VF der BYK-CHEMIE GMBH wird dieses in Zukunft durch TAFIGEL PUR 85 der MÜNZING CHEMIE GMBH ersetzt. Dabei unterscheiden sich beide Verdickermittel grundlegend in ihrer Verarbeitbarkeit. Gerade das neu einzuführende Verdickermittel stellt durch seine hochviskosen Eigenschaften eine Herausforderung für den Dosierprozess dar.

Ziel dieser Arbeit ist es durch Charaktisierung des neuen Verdickermittels verschiedene Möglichkeiten der Dosierung zu recherchieren und zu diskutieren. Infolgedessen soll ein Konzept der Dosierung technisch geplant werden, welches den Forderungen des Unternehmens entspricht. Ausgewählte Aspekte sind beispielsweise die Dosiergenauigkeit und das Handling durch die Produktion.

2.2 Abgrenzung der Aufgabenstellung

In Abgrenzung zur Aufgabenstellung wird in dieser Arbeit kein Bezug zur realen Umsetzung des vorgestellten Konzeptes genommen. Es werden lediglich Betrachtungen und Möglichkeiten der Dosierung zusammengestellt und diskutiert. Diese Arbeit soll dabei ein gesamtheitliches Bild der Problematik zeichnen und mögliche Lösungen hierfür aufzeigen. Die Entscheidung ob das näherbeschriebene Konzept tatsächlich umgesetzt wird, bleibt an dieser Stelle dem betreuenden Unternehmen überlassen. Somit finden Aspekte der Inbetriebnahme oder Testreihen einer umgesetzten Dosierstation für diese Arbeit keine Bedeutung.

3 Theoretische Grundlagen

3.1 Verdickermittel

3.2 Dosierstrom

Bestimmung der Strömungsform

Um den Dosierstrom entsprechend seiner Strömungseigenschaften charakterisieren zu können, wird zunächst mit der sogenannten REYNOLDSZAHL die Strömungsform bestimmt. Sie ist eine dimensionslose Kennzahl und beschreibt das Verhältnis zwischen Tragheitskräften zu Reibungskräften in strömenden Flüssigkeiten und ist für durchströmte Rohrleitungen unter Gleichung (1) definiert. [Fot14]

$$Re = \frac{d_H \cdot \rho \cdot \bar{u}}{\eta} \quad (1)$$

Re ... REYNOLDSZAHL

η ... dynamische Viskosität des Fluids

ρ ... Dichte des Fluids

d_H ... hydraulischer Rohrdurchmesser

\bar{u} ... mittlere Strömungsgeschwindigkeit

Anhand der Reynoldszahl lässt sich nun mithilfe der Tabelle 1, die jeweilige Strömungsform zuordnen. Die Strömungsformen unterscheiden sich vorrangig in den auftretenden

Tab. 1: Strömungsformen und ihre Reynoldszahlen [Fot14]

Strömungsform	Laminar	Übergangsbereich	Turbulent
Reynoldszahl	< 2300	2300 bis 4000	> 4000

Bestimmung des Druckverlustes

Nach der Bestimmung der Reynoldszahl lässt sich nun mit Hilfe des NIKURADSE-COLEBROOK-MOODY-Diagramms, nachfolgend MOODY-Diagramm genannt, der Rohrreibungsbeiwert λ bestimmen (siehe Abb. 1). Dieser Wert wiederum kann in Gleichung (2) eingesetzt werden um den Druckverlustbeiwert ζ_R für gerade Rohrleitungen zu bestimmen und lässt auf Basis der erweiterten BERNOULLI-Gleichung (3) den kinetischen Druckverlust Δp berechnen. [Bsc18]

$$\zeta_R = \lambda \cdot \frac{L}{d} \quad (2)$$

$$\Delta p = \frac{1}{2} \cdot \zeta_R \cdot \rho \cdot \bar{u}^2 \quad (3)$$

ζ_R ... Druckverlustbeiwert für gerade Rohrstrecken

L ... Rohrleitungslänge

d ... Rohrdurchmesser

Δp ... Druckverlust

ρ ... Dichte des Fluids

\bar{u} ... mittlere Strömungsgeschwindigkeit

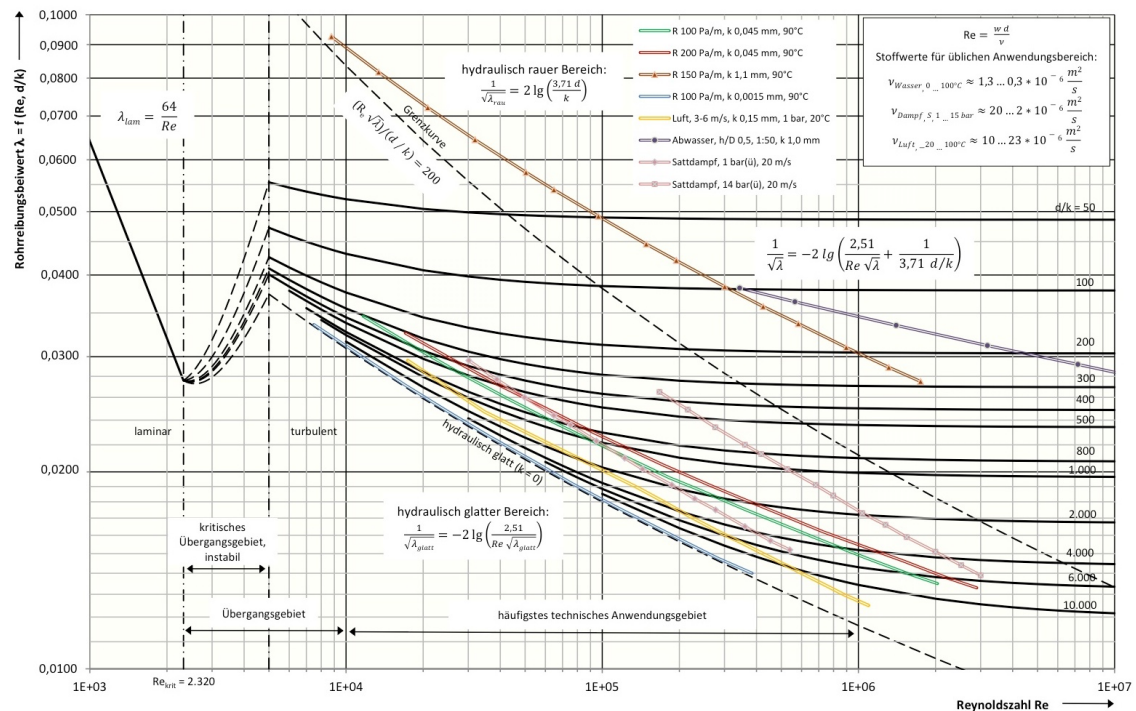


Abb. 1: NIKURADSE-COLEBROOK-MOODY-Diagramm [Msi17]

Gesetz von Hagen-Poiseuille

Liegt für eine nicht-kompressible Flüssigkeit eine laminare Strömung vor, so ist es möglich die zuvor beschriebene Vorgehensweise zu vereinfachen und den auftretenden Druckverlust in der Rohrleitung direkt mit dem Gesetz von HAGEN-POISEUILLE zu bestimmen. Der Druckverlust wird hierbei in Abhängigkeit vom Volumenstrom, der Rohrleitungslänge, des Rohrdurchmessers und der Viskosität berechnet. Die Definition des Gesetzes, aufgelöst nach dem Druckverlust, findet sich unter Gleichung (4). [Fot05]

$$\Delta p = \frac{8 \cdot \eta \cdot L \cdot \dot{V}}{r^4 \cdot \pi} \quad (4)$$

Δp ... Druckverlust

η ... dynamische Viskosität des Fluids

\dot{V} ... Volumenstrom des Fluids

r ... innerer Radius der Rohrleitung

L ... Rohrleitungslänge

Da das Gesetz von HAGEN-POISEUILLE bereits im MOODY-Diagramm enthalten ist, können beide Vorgehensweisen genutzt werden um die jeweils andere Rechnung zu überprüfen. Sollen Rohrleitungseinbauten wie Armaturen, Ventile oder Bogenstücke einberechnet werden, vereinfacht jedoch aufgrund von tabellierten Druckverlustbeiwerten möglicher Einbauten die erweiterte BERNOULLI-Gleichung die Berechnung des Druckverlustes.

3.3 Stand der Technik

3.4 Dosierpumpen

3.4.1 oszillierende Verdrängerpumpen

3.4.2 rotierende Verdrängerpumpen

3.5 Normen und Standards

3.6 Rotationsviskosimeter

3.7 Densimeter

Norm für Viskositätsbestimmung

<https://www.din.de/de/neuer-inhalt/wdc-beuth:din21:306904236> <https://www.din.de/de/wdc-beuth:din21:329765890>

<https://www.din.de/de/neuer-inhalt/wdc-beuth:din21:329765890>

3.8 Wirtschaftliche Aspekte und Entwicklungsperspektiven

4 Material und Methoden

5 Ergebnisse

6 Diskussion

7 Zusammenfassung und Schlussfolgerungen

Literatur

- [Bsc18] BSCHORER, Sabine: *Technische Strömungslehre: Lehr- und Übungsbuch*. 11., überarbeitete und erweiterte Auflage. Wiesbaden and Heidelberg : Springer Vieweg, 2018 (Lehrbuch). <http://www.springer.com/>. – ISBN 978-3-658-20037-4. – Bschorer, Sabine (VerfasserIn) Böswirth, Leopold (Sonstige Person, Familie und Körperschaft) Buck, Thomas (MitwirkendeR)
- [Fot05] FOTH, Hans-Jochen: *Hagen-Poiseuillesches Gesetz*. Thieme Gruppe, 2005 <https://roempp.thieme.de/lexicon/RD-08-00189>
- [Fot14] FOTH, Hans-Jochen: *Reynolds-Zahl*. Thieme Gruppe, 2014 <https://roempp.thieme.de/lexicon/RD-18-01140>
- [Msi17] MSIMCA: *Reynoldszahl-Diagramm für gerade Rohrleitungen nach Prandtl-Colebrook*. Version: 14.05.2017. https://upload.wikimedia.org/wikipedia/commons/f/f3/R_Rohrreibungsbeiwert.jpg. – CC-BY-SA-4.0

Abbildungsverzeichnis

1	NIKURADSE-COLEBROOK-MOODY-Diagramm [Msi17]	8
---	--	---

Tabellenverzeichnis

1	Strömungsformen und ihre Reynoldszahlen [Fot14]	7
---	---	---

Anhang

Abkürzungsverzeichnis