

# Lubristation™ Alex

## Alles-in-einem Abgabe- und Aufbereitungssystem



Die Lubristation™ Alex ist ein umfassendes industrielles Schmierstoffmanagementsystem, das entwickelt wurde, um die Reinheit und Rückverfolgbarkeit von Ölen von der Lagerung bis zur Anwendung zu gewährleisten. Diese integrierte Einheit erfüllt vier wesentliche Funktionen, indem sie kontrollierte Abgabe, Hochleistungsfiltration, Feuchtigkeitsschutz und digitale Überwachung in einer einzigen wandmontierten Station vereint.

Um die Flüssigkeitsqualität optimal zu erhalten, nutzt das System einen geschlossenen Filtrationskreislauf zur Dekontamination von Reservoirs und ist mit einem Entfeuchtungsfiler (Breather-Dryer) ausgestattet, um Verunreinigungen aus der Luft sowie Feuchtigkeit fernzuhalten. Bediener können den Verbrauch über digitale Zähler verfolgen und Proben über einen speziellen Anschluss entnehmen, was eine nahtlose Integration in Programme zur vorausschauenden Wartung (Predictive Maintenance) erleichtert.

### Hauptmerkmale

- Kontrollierte und saubere Abgabe industrieller Schmierstoffe
- Integrierte Schmierstofffiltration während der Abgabe
- Geschlossener Filtrationskreislauf für angeschlossene Reservoirs
- Schutz gegen Verunreinigungen aus der Luft und Feuchtigkeit

- Schmierstoffidentifikation und Vermeidung von Kreuzkontamination
- Überwachung des Schmierstoffverbrauchs und Rückverfolgbarkeit
- Überwachung des Ölzustands über einen integrierten Probenentnahmeanschluss

## Technische Daten

Parameter	Spezifikation
Abmessungen	700 × 580 × 400 mm (H×B×T)
Gewicht	Ca. 40 kg
Max. Luftdruck	4 bar (8 mm Anschluss)
Erforderliche Luftzufuhr	Min. 600 l/min trockene Luft
Pumpenverbrauch	Ca. 300 l/min
Standardfiltration	10 µ (Hydraulische Klassifizierung)
Optionale Filtration	3 µ Hocheffiziente Filtereinsätze
Max. Viskosität	Bis zu 680 cSt (höher auf Anfrage)
Flüssigkeitstypen	Hydraulik-, Getriebe-, Motorenöle
Fasskompatibilität	20L, 50L, 200L OEM-Stahlfässer
IBC-Kompatibilität	1000L IBC-Container
Betriebstemp.	10 bis 40 °C (Innenaufstellung)
Interne Schläuche	Hochdruck-Gummihydraulikschläuche
Saug- & Rücklaufschläuche	Verstärktes transparentes PVC
Montage	Wandmontage oder IBC-Montage

## Lubricant conditioning and contamination control

- **Filtration während der Abgabe:** Gewährleistet die Reinheit des Schmierstoffs am Einsatzort.
- **Geschlossener Filtrationskreislauf:** Ermöglicht die Dekontamination von Fässern, Tanks oder IBC-Containern.
- **Standard-Hydraulikfiltration:** 10 µ (optional 3 µ Hochleistungsfiltration).
- **Industrieller Entfeuchtungsfiler:** Filtert einströmende Luft auf Staub und Feuchtigkeit.
- **Standard-Hydraulikfiltration:** 10 µ Klasse
- **Optionales Hochleistungsfilterelement:** 3 µ (High-Efficiency)
- **Industrieller Entfeuchtungsfiler (Breather-Dryer):** Filtert einströmende Luft auf Staub und Feuchtigkeit
- **Größe des Belüftungsfilters:** Abgestimmt auf das Volumen des Reservoirs

**Schmierstoffidentifikation:** Lube ID-Kit mit 10 Farb- und Symbolkombinationen. Kompatibel mit OilSafe® und ähnlichen Systemen zur Schmierstoffidentifikation. Unterstützt Best-Practice-Kontaminationskontrolle und Fehlervermeidung.

**Überwachung und Diagnostik:** Digitaler Ölverbrauchszähler zur Verfolgung von Nutzung und Summenbildung. Integrierter Schmierstoff-Probenentnahmeanschluss, Standard M16 × 1. Unterstützt Ölanalyse- und Zustandsüberwachungsprogramme.

## Systemaufbau



- ① Hochleistungs-Druckluft-Kolbenpumpe für die Industrie
- ② Integrierte Luftaufbereitungseinheit
- ③ 3-Wege-Ventil - Abgabe & Kreislauffiltration
- ④ Digitaler Verbrauchsmesser
- ⑤ Hydraulikfilter 10 µ mit Anzeige
- ⑥ Saugschlauch
- ⑦ Rücklaufschlauch
- ⑧ Integrierte, herausnehmbare Auffangwanne
- ⑨ Fass-Füllstandsmesser (DigoLevel)
- ⑩ Lube ID Farbsatz
- ⑪ Extra Adapter für Schlauchaufroller
- ⑫ EntlüftungsfILTER (Desiccant Breather)
- ⑬ Fassadapter
- ⑭ Ölprobenventil
- ⑮ Ölzapfhahn

## Kompatibilität Reservoirs

- 20 L, 50 L und 200 L OEM-Stahlfässer
- 1000 L IBC-Container
- Maßgeschneiderte (Bespoke) Tanks und Behälter
- Länge des Saugrohrs angepasst an die Behältertiefe

Schmierstoffe: Hydrauliköle, Getriebeöle, Motoröle, andere industrielle Schmierstoffe  
Maximale Viskosität: Bis zu 680 cSt (höhere Viskositäten auf Anfrage erhältlich)

## Betriebsbedingungen

- Umgebungstemperatur: 10 bis 40 °C
- Installation: Innenaufstellung empfohlen
- Einsatz im Freien: Nur bei Schutz vor Regen und Umwelteinflüssen

## Optionales Zubehör



Digilevel digitaler Fassinhaltsmessgerät mit Alarm- und Temperaturanzeige

**LT-S200L200S**



Antistatisches Erdungskabel für Stahlfässer und ähnliche Behälter

**LU-RE411ATX300**



Antistatischer Filtereinsatz für statisch empfindliche Schmierstoffe

**LU-LCU3F003**



Standard-Ölprobenahme-Set für Ölfluss

**LA-SAMPKIT.STD**



Zusätzlicher Abgabeschlauch mit Abgabepistole

**LU-TRB102112**



Hocheffiziente 3µm Filtereinsätze

**LU-LCUSF003**



Zusätzlicher Abgabeschlauch auf Schlauchtrommel, bis zu 15 m

**LU-TRB102100**



OilSafe komplette Abgabesets

**LA-DISPENSERSETS**

*Zusätzliche Konfigurationen auf Anfrage erhältlich.*

## Konformität und Anwendung

- Entwickelt in Übereinstimmung mit den Lubrication Reliability™ Best Practices
- Unterstützt Contamination Control, BRC, Total Productive Maintenance (TPM), Lebensmittelsicherheitsvorschriften (HACCP, FSMA – USA) etc. und ISO 4406 Reinheitsziele
- Geeignet für die Integration in präventive und prädiktive (vorausschauende) Wartungsprogramme

**Typische Anwendungen:** Zentrale Schmierstofflager, lokale Lagerhaltung in Werken, Lebensmittelindustrie, Pharmaindustrie, Fertigungs- und Produktionsanlagen, Energie- und Stromerzeugung, Bergbau, Zement- und Schwerindustrie sowie Umgebungen mit zuverlässigkeitsorientierter Instandhaltung (RCM).