

# COM•PRESS

## Effizienz entsteht im System

Integrierte Belüftungstechnologie  
von AERZEN für die Biologie  
der Kläranlage Unterföhring

### AERZEN Delta Hybrid: Neue Baugrößen D11S und D16S

Mehr Flexibilität und Effizienz im  
unteren Volumenstrombereich

14

### AERZEN stellt neue Turbo-Generation 6 vor

Steigerung der Energieeffizienz  
um bis zu 15 %

16

### Turbo-Kompetenz für das Prozessgas- portfolio

AERZEN Gruppe integriert  
GPE Turbo

18





**Hubertus Schrage,  
Leiter AERZEN  
Produktlinie Water  
Treatment System**

## Liebe Leserinnen und Leser!

Seit über 160 Jahren unterstützt AERZEN Betreiber von Kläranlagen und Industriepartner mit innovativen Lösungen bei Effizienz, Prozesssicherheit, Digitalisierung, Ressourcenschonung und Kapazitätserweiterung. Einzigartig ist unser ganzheitlicher Ansatz der Systemintelligenz. Das bedeutet: Wir betrachten die biologische Reinigungsstufe einer Kläranlage als Gesamtsystem und beziehen alle individuellen Rahmenbedingungen mit ein – vom Bauraum über Abwassertechnik und Software bis zur Leistungsfähigkeit des Stromnetzes. Kombiniert mit unseren State-of-the-Art-Konzepten lassen sich auch auf engstem Raum Kapazitäten steigern sowie Energieverbrauch und Kosten deutlich senken – diesen Systemansatz zeigen wir auch auf der IFAT 2026 in München.

Unter dem Motto „Efficient by Nature – Sustainable by Design. It's in our DNA.“ präsentiert AERZEN in Halle A3 an Stand 351 die intelligente Verknüpfung von Drehkolben-, Schrauben- und Turbogebäsen mit Belüftungssystemen und Prozessregelung. Die Resultate dieses Zusammenspiels von innovativer Gebläsetechnik, maßgeschneiderten Belüfterlösungen und smarten Regelungen ermöglicht bis zu 55 % Energieeinsparung im biologischen Aufbereitungsprozess und eine Reduzierung des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks um bis zu 65 %. Maßgeblich tragen dazu neben unseren hoch-effizienten Belüftern die neuen Baugrößen der „Delta Hybrid“ Schraubengebläse und „Aerzen Turbo“ Turbogebäse bei, die auf der IFAT ihre Premiere feiern. Mehr über unsere wirtschaftlichen und klimafreundlichen Lösungen erfahren Sie in unserem Messespecial ab Seite 14 – sowie in der Titelstory ab Seite 6 über die Modernisierung der Kläranlage Unterföhring.

Auch im Bereich Prozessgas hat sich die AERZEN Kombination aus Know-how und jahrzehntelanger Erfahrung weltweit bewährt. Anfang 2026 haben wir GPE Turbo aus Leipzig integriert (Seite 18). Damit bietet AERZEN ein deutlich erweitertes Turbo-Portfolio im oberen Druck- und Volumenstrombereich speziell für die Prozessgasindustrie, verbunden mit hoher Customizing-Kompetenz und einem globalen Service- und Vertriebsnetz.

Ein weiterer AERZEN Schwerpunkt sind Lösungen für die Biogasförderung – ein Segment mit wachsendem Bedarf an Mietlösungen (Seite 21). Unsere Spezialisten von AERZEN Rental reagieren darauf mit einer neuen Serie von Biogasgebläsen, die vielfältige industrielle Anwendungen zuverlässig abdecken.

Ich wünsche Ihnen eine inspirierende Lektüre!

Ihr

Hubertus Schrage

### 3 | Kompakt

3 Jose Omar Salinas, Gustavo Carvalho und David Salazar: Drei neue AERZEN Geschäftsführer in Südamerika

3 Suprafil: Hannah Nolan übernimmt Geschäftsführung

4 Strategischer Meilenstein: Aerzen Japan geht an den Start

4 Näher am Kunden: AERZEN Rental eröffnet neuen Standort in Südfrankreich

5 AERZEN erhält internationale Zertifizierungen

### 6 | Titelstory

Effizienz entsteht im System: Integrierte Belüftungstechnologie von AERZEN für die Biologie der Kläranlage Unterföhring

### 13 | Messe-Special IFAT 2026

13 AERZEN Messehighlights auf einen Blick

14 AERZEN Delta Hybrid: Neue Baugrößen D11S und D16S

16 AERZEN präsentiert neue Turbo-Generation 6

### 18 | Prozessgas

Turbo-Kompetenz für das Prozessgasportfolio: AERZEN Gruppe integriert GPE Turbo

### 21 | Vermietung

21 AERZEN Rental mit neuen Biogasgebläsen erfolgreich

22 Optimierte Belüftungssysteme für komplexe Abwässer

### 24 | AERZEN Know-how

Gamechanger Druckluft: Effizienz als Erfolgsfaktor – Mit AERZEN Technologien die Zukunft gestalten

### Impressum

Kundenmagazin der Aerzener Maschinenfabrik GmbH | Ausgabe 1.2026 (Anfang Mai)

**Herausgeber:** Aerzener Maschinenfabrik GmbH, Reherweg 28, D-31855 Aerzen

**Redaktion:** M/Stephan Brand (v.i.S.d.P.), Tanja Buchholz, Dennis Hubel

**Bildnachweise:** AERZEN, Aerzen Colombia, Aerzen do Brasil, Aerzen Japan, Aerzen Perú, Aerzen Rental France, AERZEN Rental, DNV, GPE Turbo, Messe München, Suprafil

**Realisation:** Maenken Kommunikation GmbH, Von-der-Wettern-Straße 25, D-51149 Köln | Auflage: 2.200 Exemplare

**Zum Titelbild:** Die Kläranlage Unterföhring nutzte die Generalüberholung der Gebläsetechnik, um das gesamte Belüftungssystem grundlegend zu optimieren. Die Gemeinde setzte dabei auf die Systemkompetenz von AERZEN, deren Experten ein ganzheitliches Konzept umsetzten. Die intelligente Verknüpfung aus hocheffizienter Gebläse- und Belüftertechnik sowie smarter Steuerungstechnik ermöglicht eine präzise, bedarfsgerechte Luftversorgung mit reduziertem Energieverbrauch und langfristig geringeren Betriebskosten. Mehr erfahren Sie in unserer Titelstory ab Seite 6.

Gedruckt auf Profisilk, FSC-zertifiziert

## Drei neue AERZEN Geschäftsführer in Südamerika



Jose Omar Salinas,  
Geschäftsführer  
Aerzen Perú S.A.C.

**Jose Omar Salinas** wurde mit Wirkung zum 12. Januar 2026 zum Geschäftsführer von **Aerzen Perú S.A.C.** ernannt. Er studierte Elektrotechnik und verfügt über einen Executive MBA der INCAE Business School. Jose Omar Salinas war achteinhalb Jahre lang als Geschäftsführer bei der Busch-Gruppe (Busch & Pfeiffer) tätig und bringt Erfahrung in den Bereichen Niederdruck und Druckluft mit. Als Strategie mit fundierten Kenntnissen des lokalen Marktes hat er unter anderem mit mittelständischen und großen Bergbauunternehmen im Land zusammengearbeitet. Jose Omar Salinas verfügt über 20 Jahre Erfahrung in der Leitung von Teams im peruanischen Industriesektor.



Gustavo Carvalho,  
Geschäftsführer  
Aerzen do Brasil Ltda

**Gustavo Carvalho** fungiert seit dem 15. Januar 2026 als Geschäftsführer von **Aerzen do Brasil Ltda.** Er verfügt über einen Abschluss in Elektrotechnik und erweitert derzeit seine Kenntnisse zu menschlichem Verhalten und sozialer Interaktion durch ein Studium der Psychologie. Mit über 19 Jahren Berufserfahrung im Bereich industrieller B2B-Ausrüstung hatte Gustavo Carvalho zuvor verschiedene Führungspositionen bei Alfa Laval inne, wobei sein Schwerpunkt auf dem Ergebnismanagement (P&L) und dem strategischen Vertrieb lag. Zu seinem Hintergrund gehören Fachkenntnisse in der Bereitstellung komplexer technischer Lösungen für die Märkte Bergbau, Energie sowie Öl und Gas.



David Salazar,  
Geschäftsführer  
Aerzen Colombia SAS

**David Salazar** ist seit dem 1. März 2026 neuer Geschäftsführer bei **Aerzen Colombia SAS.** Er verfügt über einen Master-Abschluss in Betriebswirtschaft sowie Abschlüsse in Luftfahrt- und Maschinenbau. David Salazar ist seit 2011 in der AERZEN Gruppe tätig und hatte seitdem verschiedene Führungspositionen inne, darunter die des Vertriebsleiters und des regionalen Anwendungsmanagers für Zement- und pneumatische Förderanwendungen. Im Jahr 2023 wechselte er in die Vereinigten Staaten, um den Aufbau und die Teamentwicklung der Region West bei Aerzen USA zu unterstützen, und freut sich nun über die Rückkehr nach Kolumbien, um das Geschäft dort weiter voranzutreiben. ○

## Suprafilt: Hannah Nolan übernimmt Geschäftsführung



Hannah Nolan,  
Geschäftsführerin  
Suprafilt Limited

**Hannah Nolan** ist seit dem 1. Januar 2026 Geschäftsführerin der **Suprafilt Limited**, ein Mitglied der AERZEN Gruppe. Sie verfügt über einen Abschluss in Biowissenschaften, den sie unter anderem in den USA erworben hat. Mit mehr als 20 Jahren Erfahrung in der Abwasserbranche bringt sie umfassende Kenntnisse und fundierte Expertise im britischen Abwassermarkt mit. Zuvor war Hannah Nolan bereits als Operations Director bei Suprafilt Limited tätig.

Suprafilt wurde 1995 im Vereinigten Königreich gegründet. Das Unternehmen ist spezialisiert auf die Planung, Herstellung und Installation von Belüftungssystemen für die Abwasserbehandlung. Suprafilt bietet eine schlüsselfertige Komplettlösung sowie Zugang zu einem einzigartigen Produktportfolio, das fein- und grobblasige Rohr- und Tellerbelüfter, Verteiler und Rohrleitungen umfasst. ○

Zusätzliche  
Informationen

[www.suprafilt.com](http://www.suprafilt.com)



## Strategischer Meilenstein: Aerzen Japan geht an den Start



Das Team von Aerzen Japan vor dem Firmengebäude in Kisarazu, Präfektur Chiba

Mit der Gründung der Aerzen Japan Co., Ltd. stärkt AERZEN die Präsenz in einem der weltweit fortschrittlichsten Industriemärkte.

Aerzen Japan baut auf einer langjährigen und erfolgreichen Zusammenarbeit mit Ebara Jitsugyo auf, dem bewährten japanischen Handelspartner von Aerzen Asia. Durch die Übertragung von Kunden, Lagerbeständen und Mitarbeitenden wurde die Kontinuität im Markt gewährleistet und gleichzeitig eine noch stärkere, engagierte lokale Organisation geschaffen. In der neuen Gesellschaft sind zehn erfahrene Mitarbeiter aus dem bestehenden Unternehmen tätig. Diese kompetente und hochmotivierte Organisation wird Kunden im ganzen Land kompetent betreuen und die Marktposition von AERZEN weiter ausbauen.

Die Leitung von Aerzen Japan hat Geschäftsführer Andy Lim übernommen, der vor Ort von Direktor Toshimasa Tanimoto unterstützt wird. Tanimoto verfügt über fundierte Marktkenntnisse und starke Kundenbeziehungen. Gemeinsam konzentriert sich das Führungsteam unter anderem darauf, die Servicekapazitäten zu stärken und die hohen Standards zu erfüllen, die die Kunden von AERZEN erwarten.

## Näher am Kunden: AERZEN Rental eröffnet neuen Standort in Südfrankreich

Die AERZEN Gruppe baut ihre Präsenz in Europa aus: Mit der Neugründung der Aerzen Rental France SAS in der Nähe von Valence (südlich von Lyon) verstärkt das Unternehmen seinen Vor-Ort-Service für den französischen Markt sowie für Katalonien und Norditalien. Damit einher geht eine umfassende Personalaufstockung im Bereich Equipment und Service.

Der neue Standort verfügt über 450 m<sup>2</sup> Werkstattfläche und mehr als 1.000 m<sup>2</sup> Lagergelände. Neben den klassischen AERZEN Gebläsen und Verdichtern bietet Aerzen Rental France auch maßgeschneiderte Lösungen für ölfreie Druckluft (bis zu 10 barg), die pneumatische Förderung sowie Komplettlösungen zur Belüftung von Belebungsbecken in der Abwassertechnik (Vermietung von Belüftungsgittern, Spezialbehältern und kompletten Aufbereitungssystemen) an.



Der Hauptsitz von Aerzen Rental France SAS befindet sich in Valence, südlich von Lyon.

# AERZEN erhält internationale Zertifizierungen

Ob Umweltschutz, Informationssicherheit oder Energiemanagement: Zertifizierte Prozesse sind das Fundament für das Kundenvertrauen. Anfang 2026 hat die AERZEN Gruppe erneut bewiesen, wie zuverlässig ihre Managementsysteme sind – alle Audits wurden ohne Abweichungen bestanden. Mit dem weiteren Roll-out der Multi-Site-Zertifizierung rücken unsere internationalen Standorte nun noch enger zusammen, um gemeinsam globale Qualitätsmaßstäbe zu setzen.

## Erfolgreiche Rezertifizierungen

Die Corporate-Quality-Funktion innerhalb der AERZEN Gruppe stellt sicher, dass Managementsysteme und Zertifizierungen koordiniert und kontinuierlich weiterentwickelt werden. Ziel ist es, einheitliche

Strukturen zu schaffen, Audits effizient zu begleiten und die Standorte bei der Umsetzung internationaler Standards zu unterstützen.

Ein besonderer Fokus lag Beginn des Jahres 2026 auf der Rezertifizierung nach ISO 9001 sowie auf mehreren Überwachungsaudits weiterer Managementsysteme. Dazu zählten unter anderem:

- ISO 14001 (Umweltmanagement)
- ISO 45001 (Arbeits- und Gesundheitsschutz)
- ISO 50001 (Energiemanagement)
- ISO 27001 (Informationssicherheit)
- ISO 22000 (Lebensmittelsicherheitsmanagement)

Alle durchgeführten Audits wurden ohne Abweichungen abgeschlossen. Die bestehenden Zertifikate konnten damit planmäßig verlängert werden. Diese Ergebnisse

unterstreichen die Stabilität der eingeführten Prozesse sowie die kontinuierliche Pflege der Managementsysteme an den beteiligten Standorten. Die verschiedenen Normen decken dabei unterschiedliche Themenbereiche ab und bilden gemeinsam die Grundlage für vergleichbare und nachvollziehbare Abläufe innerhalb der AERZEN Gruppe.

Darüber hinaus wurde die Multi-Site-Zertifizierung im vergangenen Jahr gestartet. Beispiele hierfür sind Operations Hungary und Aerzen Schweiz mit der Zertifizierung nach ISO 9001 sowie Aerzen Ibérica (Spanien) mit den Standards ISO 14001 und ISO 45001.



**DNV**

## MANAGEMENT SYSTEM ZERTIFIKAT

Zertifikat-Nr.: 10000406841-MSC-RVA-DEU  
Datum der Erstzertifizierung: 01. März 2014  
Gültig: 01. März 2026 – 28. Februar 2029

Hiermit wird bescheinigt, dass das Unternehmen

**AERZEN**  
**Aerzener Maschinenfabrik GmbH**  
Reher Weg 28, 31855 Aerzen, Deutschland  
sowie die im Anhang aufgeführten Standorte

ein Qualitäts-Managementsystem in Übereinstimmung mit dem folgenden Standard eingeführt hat und anwendet:  
**ISO 9001:2015**

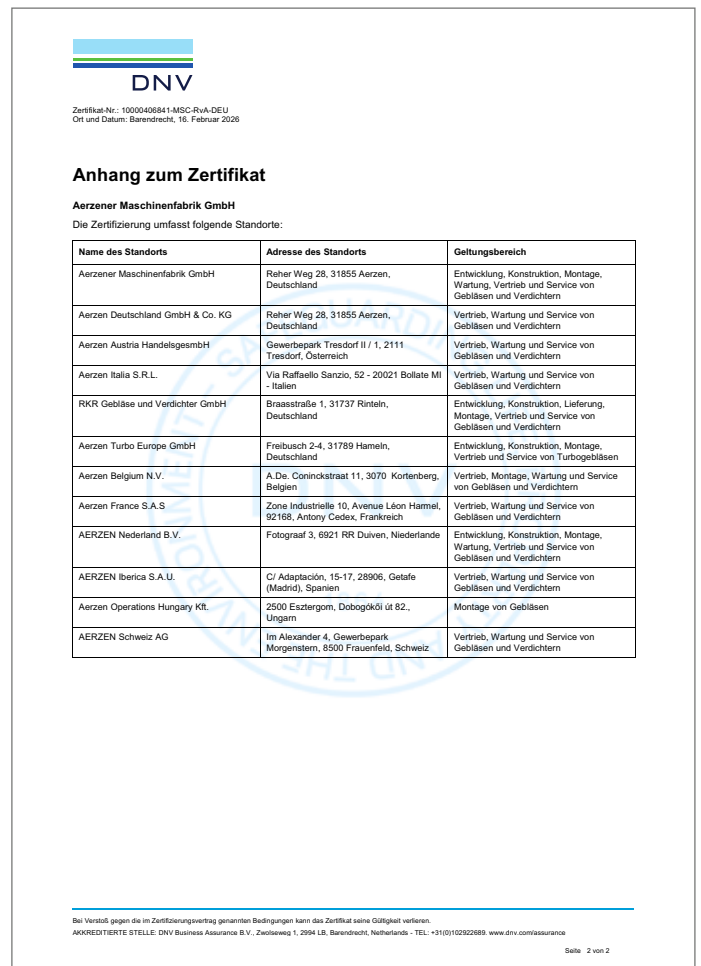
Dieses Zertifikat ist gültig für die folgenden Produkt- oder Dienstleistungsbereiche:  
**Entwicklung, Konstruktion, Fertigung, Montage, Wartung, Vertrieb und Service von Gebläsen und Verdichtern**

Ort und Datum: Barendrecht, 16. Februar 2026

Zertifizierungsstelle:  
DNV - Business Assurance  
Zwolsseweg 1, 2994 LB Barendrecht, Netherlands

**Erie Koek**  
Vertreter des Managements

Bei Verstoß gegen die im Zertifizierungsvertrag genannten Bedingungen kann das Zertifikat seine Gültigkeit verlieren.  
AKKREDITIERTE STELLE: DNV Business Assurance B.V., Zwolsseweg 1, 2994 LB, Barendrecht, Netherlands - TEL: +31(0)102922889. www.dnv.com/assurance



**DNV**

Zertifikat-Nr.: 10000406841-MSC-RVA-DEU  
Ort und Datum: Barendrecht, 16. Februar 2026

### Anhang zum Zertifikat

**Aerzener Maschinenfabrik GmbH**  
Die Zertifizierung umfasst folgende Standorte:

Name des Standorts	Adresse des Standorts	Geltungsbereich
Aerzener Maschinenfabrik GmbH	Reher Weg 28, 31855 Aerzen, Deutschland	Entwicklung, Konstruktion, Montage, Wartung, Vertrieb und Service von Gebläsen und Verdichtern
Aerzen Deutschland GmbH & Co. KG	Reher Weg 28, 31855 Aerzen, Deutschland	Vertrieb, Wartung und Service von Gebläsen und Verdichtern
Aerzen Austria HandelsgesmbH	Gewerbepark Tresdorf II / 1, 2111 Tresdorf, Österreich	Vertrieb, Wartung und Service von Gebläsen und Verdichtern
Aerzen Italia S.R.L.	Via Raffaello Sanzio, 52 - 20021 Bollate MI - Italien	Vertrieb, Wartung und Service von Gebläsen und Verdichtern
RKR Gebläse und Verdichter GmbH	Braasstraße 1, 31737 Rinteln, Deutschland	Entwicklung, Konstruktion, Lieferung, Montage, Vertrieb und Service von Gebläsen und Verdichtern
Aerzen Turbo Europe GmbH	Freibusch 2-4, 31789 Hameln, Deutschland	Entwicklung, Konstruktion, Montage, Vertrieb und Service von Turbogebäsen
Aerzen Belgium N.V.	A.De. Coninckstraat 11, 3070 Kortenberg, Belgien	Vertrieb, Montage, Wartung und Service von Gebläsen und Verdichtern
Aerzen France S.A.S	Zone Industrielle 10, Avenue Léon Hamel, 92168, Antony Cedex, Frankreich	Vertrieb, Wartung und Service von Gebläsen und Verdichtern
AERZEN Nederland B.V.	Fotograaf 3, 6921 RR Duiven, Niederlande	Entwicklung, Konstruktion, Montage, Wartung, Vertrieb und Service von Gebläsen und Verdichtern
AERZEN Iberica S.A.U.	C/ Adaptación, 15-17, 28906, Getafe (Madrid), Spanien	Vertrieb, Wartung und Service von Gebläsen und Verdichtern
Aerzen Operations Hungary Kft.	2500 Esztergom, Dobogókői út 82., Ungarn	Montage von Gebläsen
AERZEN Schweiz AG	Im Alexander 4, Gewerbspark Morgenstern, 8500 Frauenfeld, Schweiz	Vertrieb, Wartung und Service von Gebläsen und Verdichtern

Bei Verstoß gegen die im Zertifizierungsvertrag genannten Bedingungen kann das Zertifikat seine Gültigkeit verlieren.  
AKKREDITIERTE STELLE: DNV Business Assurance B.V., Zwolsseweg 1, 2994 LB, Barendrecht, Netherlands - TEL: +31(0)102922889. www.dnv.com/assurance

Seite 2 von 2

Anfang 2026 erfolgte unter anderem die Rezertifizierung der Aerzener Maschinenfabrik GmbH und zahlreicher weiterer AERZEN Gesellschaften nach ISO 9001.

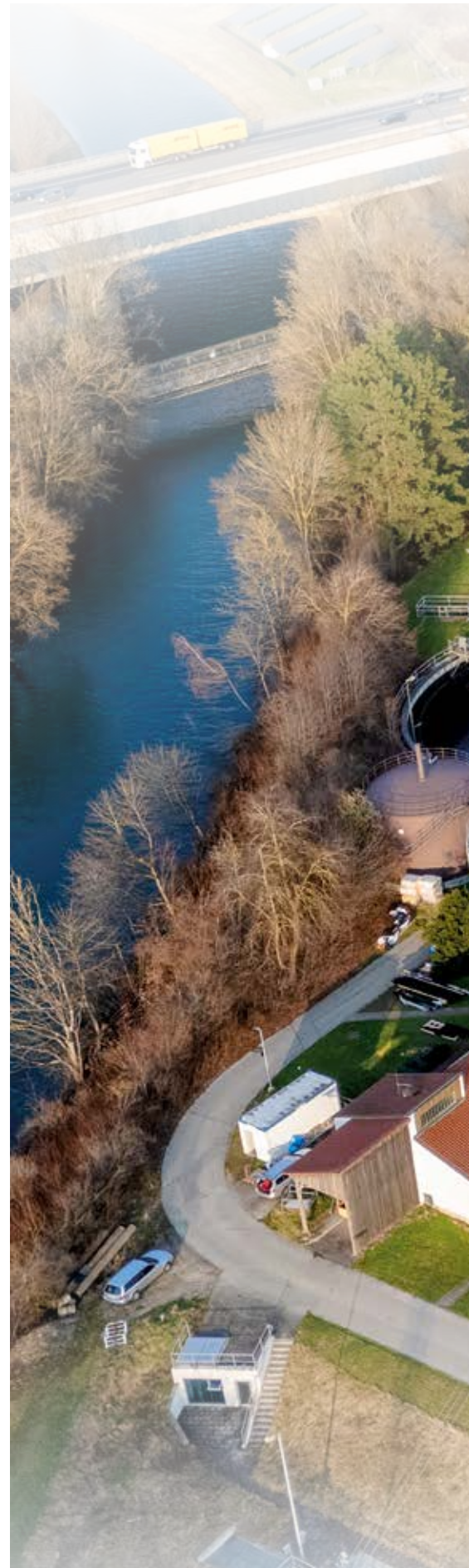
# Effizienz entsteht im System

Integrierte Belüftungstechnologie  
von AERZEN für die Biologie der  
Kläranlage Unterföhring

Belüftung ganzheitlich gedacht: AERZEN führt in der Kläranlage Unterföhring Gebläse, Belüfter und Steuerung zu einem integrierten System zusammen – und hebt damit die biologische Reinigungsstufe auf ein neues Level. Die einzelnen Komponenten sind optimal aufeinander abgestimmt und ermöglichen eine hochdynamische, lastabhängige Luftversorgung. Das Ergebnis: Energie- und CO<sub>2</sub>-Einsparungen von voraussichtlich 40 % bei hoher Regelgüte sowie dauerhaft stabilen Ablaufwerten.

## Digitale Infos

Weitere Informationen über verschiedene Webseiten-Links und QR-Codes finden Sie auf Seite 12.





*Die Kläranlage Unterföhring  
aus der Vogelperspektive*



*Das ganzheitliche Belüftungskonzept von AERZEN ermöglicht einen Effizienzsprung in der biologischen Reinigungsstufe.*

**D**ie Gemeinde Unterföhring am nordöstlichen Stadtrand Münchens ist ein bedeutender Medien- und Versicherungsstandort. Entsprechend hoch ist die Zahl der Arbeitsplätze. Knapp 12.000 Einwohnern stehen täglich bis zu 25.000 Einpendler gegenüber. Für die örtliche Kläranlage führt dieses Missverhältnis zu erheblichen Lastschwankungen im Tagesverlauf. Mit der zunehmenden Verlagerung von Arbeitsplätzen ins Homeoffice ändert sich zudem das Lastprofil. Da mehr Beschäftigte von zu Hause arbeiten, fehlt tagsüber ein Teil der bisherigen Abwassermengen. Die Lastschwankungen nehmen dadurch weiter zu. „Das Abwasseraufkommen hat sich deutlich verändert. Darauf müssen wir im laufenden Betrieb reagieren, insbesondere in der biologischen Rei-

nigungsstufe“, so Michael Schmidt-Biro. Der stellvertretende Betriebsleiter der Kläranlage Unterföhring ergänzt: „Die bisherige Auslegung entsprach nicht mehr unseren Anforderungen an Energieeffizienz und Regelbarkeit. Da 2026 ohnehin eine Generalüberholung der Gebläsetechnik anstand, haben wir diese genutzt, um das gesamte Belüftungssystem grundlegend zu optimieren.“ Die Gemeinde setzte dabei auf die Systemkompetenz von AERZEN, deren Experten ein ganzheitliches Konzept umsetzten. Die intelligente Verknüpfung aus hocheffizienter Gebläse- und Belüfertechnik sowie smarter Steuerungstechnik ermöglicht eine präzise, bedarfsgerechte Luftversorgung mit reduziertem Energieverbrauch und langfristig geringeren Betriebskosten.



## Kontinuierliche Modernisierung mit Fokus auf Energieeffizienz

Die Kläranlage Unterföhring ist seit Sommer 1981 in Betrieb und wird seither kontinuierlich modernisiert sowie am jeweils neuesten Stand der Technik weiterentwickelt. Unter anderem verfügt sie über eine solare Schlamm-trocknungsanlage, in der der Schlamm aus dem Faulurm mithilfe von Sonnenenergie auf ca. 75 bis nahe 100 % Trockenmasse entwässert wird. Durch Co-Vergärung wird zudem die Gasproduktion gesteigert; das gewonnene Biogas wird in einer Gasturbine zur Eigenenergieerzeugung genutzt und reduziert den Strombedarf aus dem Netz. Auch die Leitwarte ist vollständig digitalisiert. „Kläranlagen bewegen sich im Spannungsfeld zwischen



Kläranlagen bewegen sich im Spannungsfeld zwischen Klimaschutz, Kosten und Versorgungssicherheit. Wir schöpfen die technischen Möglichkeiten konsequent aus, um Energieverbrauch und CO<sub>2</sub>-Emissionen zu senken und einen stabilen Betrieb sicherzustellen. Mit AERZEN gehen wir jetzt den nächsten Schritt in Richtung mehr Effizienz.

**Dipl.-Ing. (FH) Thomas Scholz,**  
Leiter des Sachgebietes Tiefbau und Verkehr  
Unterföhring



*Die Delta Hybrid zeichnen sich durch einen sehr energieeffizienten Betrieb und einen hohen Regelbereich aus. So lässt sich die Sauerstoffversorgung bedarfsgerecht an die Lastschwankungen der Kläranlage Unterföhring anpassen.*

Klimaschutz, Kosten und Versorgungssicherheit. Wir schöpfen die technischen Möglichkeiten konsequent aus, um Energieverbrauch und CO<sub>2</sub>-Emissionen zu senken und einen stabilen Betrieb sicherzustellen“, betont Dipl.-Ing. (FH) Thomas Scholz, Leiter des Sachgebietes Tiefbau und Verkehr Unterföhring und damit verantwortlich für die technische Ausstattung der Kläranlage. „Mit AERZEN gehen wir jetzt den nächsten Schritt in Richtung mehr Effizienz.“

### Ganzheitliche Optimierung des Belüftungssystems

Die Anlage ist für 30.000 EW (Einwohnerwerte) ausgelegt, die aktuelle Auslastung liegt jedoch lediglich bei etwa 13.000 EW. Die jährliche Zulaufmenge beträgt rund 800.000 m<sup>3</sup>. Die biologische Reinigungsstufe umfasst zwei Belebungsbecken. Das erste wird in drei hintereinander geschalteten Kaskaden durchströmt, das zweite ist in drei parallel betriebene Straßen unterteilt. Die Belüftung wurde bislang über AERZEN Drehkolbengebläse in Kombination mit Rohrbelüftern realisiert. Zum Einsatz kamen ein Delta Blower GM 25 S sowie zwei Delta Blower GM 50 L (Volumenstrombereich von 17,3 bis 52 m<sup>3</sup>/min, Antriebsleistung 75 kW).

Zur Steigerung der Energieeffizienz wurde das Belüftungssystem neu ausgelegt. Seit März 2026 sind zwei AERZEN Schraubengebläse vom Typ Delta Hybrid D 31 S mit Direktantrieb installiert (Volumenstrombereich von 6 bis 29 m<sup>3</sup>/min, Antriebsleistung 30 kW). Die Gebläseleistung sank dabei von rund 52 auf etwa 30 m<sup>3</sup>/min. Die beiden D 31 S übernehmen den Regelbetrieb, das GM 25 S bleibt als Redundanzmaschine erhalten. Der Sauerstoffeintrag erfolgt über hocheffiziente MESSNER-Plattenbelüfter®, geregelt durch das System MESSNER® Control.

#### Integrierte Systemtechnologie für eine neue Generation Kläranlagen

AERZEN denkt Belüftung als integriertes System. Gebläse, Belüfter und Steuerungstechnik sind optimal aufeinander abgestimmt – „One Hand – one Solution“. „Wir betrachten die Anlage als Ganzes und stimmen Maschinen- und Belüfertechnik exakt aufeinander ab. Die

intelligente Belüftungssteuerung übernimmt dabei die Regie. So entsteht ein integriertes System mit maximaler Effizienz“, erklärt Gajanthan Arumugaswamy, Application Manager Abwasser bei Aerzen Deutschland, und fügt hinzu: „Jedes Projekt wird von unseren Ingenieuren und Verfahrenstechnikern individuell ausgelegt. Grundlage sind die Zulaufmengen sowie die jeweiligen Prozessanforderungen. Daraus ermitteln wir den Sauerstoffbedarf, aus dem sich Anzahl und Anordnung der Belüfterelemente sowie die Auslegung der Gebläsetechnik ableiten.“ Mit Anlagenbauern und Ingenieurbüros arbeitet AERZEN eng verzahnt und vertrauensvoll zusammen.

#### Ein Gebläse für den gesamten Regelbereich

Ausschlaggebend für die Wahl des Delta Hybrid waren der hohe Regelbereich sowie der Fokus auf einen energieeffizienten Betrieb. Die Schraubengebläse verfügen über einen Direktantrieb mittels Zahnradern, einen IE5 Synchron-Reluktanz-Permanentmagnetmotor sowie einen



Zwei AERZEN Schraubengebläse vom Typ Delta Hybrid D 31 S mit Direktantrieb sorgen für die Sauerstoffversorgung in den Belebungsbecken. Ein Drehkolbengebläse Delta Blower GM 25 S dient als Redundanzmaschine.



Einbau der MESSNER-Plattenbelüfter®

integrierten Frequenzumrichter und ermöglichen projektabhängig Energieeinsparungen von bis zu 37 % im Vergleich zu herkömmlichen Gebläsen. Sie liefern 100 % öl- und PFAS-freie Prozess- und Druckluft (Ölfreiheit nach ISO 8573-1, Klasse 0) und decken einen großen Regelbereich von 1:5 ab. Die integrierte Aggregatesteuerung AERtronic überwacht und regelt alle relevanten Druck- und Temperaturparameter und sorgt so für einen sicheren, effizienten und transparenten Betrieb. Mit einem Schalldruckpegel von maximal 73 dB(A) gehören die Maschinen in ihrer Leistungsklasse zu den leisesten am Markt.

#### Hocheffiziente Plattenbelüfter

Auch die Belüfertechnik ist auf Energieeffizienz und langfristige Zuverlässigkeit ausgelegt. Die Plattenbelüfter MESSNER® Classic im Format 2 × 1 m sind in hochwertigem Edelstahl ausgeführt und mit einer dauerelastischen, wartungsarmen und verstopfungsfreien Membranfolie aus thermoplastischem Polyurethan (TPU) versehen. Die separate Luftanschlussleitung der Belüfterelemente gewährleistet eine gleichmäßige Luftverteilung, verbessert die Regelbarkeit und erhöht die Betriebssicherheit. So kann jeder Belüfter bei Bedarf außer Betrieb genommen werden. Das erleichtert Wartung und Austausch. Die Montage der Plattenbelüfter erfolgt direkt auf der Beckensohle. Nach Erreichen der Standzeit von 15 bis 20 Jahren können sie im Tauschplattenverfahren erneuert werden. Dabei bleiben die Edelstahlkomponenten erhalten, lediglich die TPU-Membran wird ersetzt beziehungsweise neu aufgezogen. Das ermöglicht eine hohe Wiederverwendbarkeit der Bauteile und reduziert Material- sowie Entsorgungskosten.



Die biologische Reinigungsstufe umfasst zwei Belebungsbecken. Das erste wird in drei hintereinander geschalteten Kaskaden durchströmt, das zweite ist in drei parallel betriebene Straßen unterteilt.

Das ermöglicht eine hohe Wiederverwendbarkeit der Bauteile und reduziert Material- sowie Entsorgungskosten.

#### Dynamische, belastungsabhängige Regelung des Sauerstoffeintrags

Die Steuerung übernimmt das interaktive Regelungssystem MESSNER® Control, das speziell für die dynamische, belastungsabhängige Regelung des Sauerstoffeintrags

entwickelt wurde. Durch Gleitdruckregelung, Impulsbelüftung und eine bedarfsgerechte Rezirkulationsregelung lässt sich eine intermittierende und alternierende Belüftung realisieren. Die Einbindung von Ammonium- und Nitratsensoren erlaubt eine prozessgeführte Anpassung des O<sub>2</sub>-Sollwerts an die tatsächliche Belastung. Das sorgt für stabile Ablaufwerte, hohe Prozessstabilität und einen reduzierten Energiebedarf. Gleichzeitig werden durch die Vermeidung von Über- und Unterbelüftung auch N<sub>2</sub>O-Emissionen minimiert.

### Effizienzsprung für die biologische Reinigungsstufe

„Das neue Belüftungssystem arbeitet sehr effizient und lässt sich flexibel an unterschiedliche Lastbereiche anpassen. Das spart Energie und reduziert unsere Wartungskosten“, ist Michael Schmidt-Biro begeistert und präzisiert: „Die Investitionskosten für die Plattenbelüfter sind zwar etwas höher, aber dank des effizienten Sauerstoffeintrags und der langen Nutzungsdauer von rund 20 Jahren sind sie über die Lebensdauer insgesamt wirtschaftlicher. Ein weiterer Vorteil ist die homogene Durchmischung des



*Regelmäßige Kontrollen sichern die Qualität des gereinigten Abwassers und die Einhaltung der Ablaufwerte*

Belebtschlamm während der unbelüfteten Denitrifikationsphasen durch das Regelungssystem. Dadurch können wir auf Rührwerke verzichten. Die hohe Regelbarkeit der Schraubengebläse ermöglicht es uns zudem, sowohl Schwach- als auch Hochlastphasen prozesssicher abzubilden.“

### Energieeinsparungen von voraussichtlich 40 %

Unterm Strich reduziert die Kläranlage Unterföhring durch das ganzheitlich abgestimmte Konzept ihren Energieverbrauch in der biologischen Stufe voraussichtlich um rund 40 % und senkt zugleich die damit verbundenen CO<sub>2</sub>-Emissionen.

Der Umbau erfolgte im laufenden Betrieb. „Gemeinsam mit unseren Partnern haben wir umfangreiche Arbeiten im Vorfeld umgesetzt, sodass die Umstellung auf das neue Belüftungssystem schnell erfolgen konnte. Ausfallzeiten gab es daher nicht“, erzählt Gajanthan Arumugawamy.

### Moderne, leistungsfähige Abwasserbehandlung

Effizient, langlebig, wartungsarm und leise: Mit der integrierten Systemtechnologie von AERZEN hebt Unterföhring die biologische Abwasserbehandlung auf ein neues Level. Gebläse, Belüfter und Steuerung bilden eine nahtlos verzahnte Einheit und machen aus der Belüftung ein intelligent und belastungsabhängig geregeltes Gesamtsystem. Das Ergebnis: hohe Energieeffizienz, stabile Prozesse und eine leistungsfähige Anlage.

Übrigens: AERZEN Gebläse kommen nicht nur in der Hauptbiologie, sondern auch in der Prozesswasseraufbereitung zur Behandlung des stark stickstoffhaltigen Zentrats aus der Faulschlammwässerung sowie im Sandfang zum Einsatz. „Mit der AERZEN Technologie sind wir sehr zufrieden. Die Gebläse laufen zuverlässig und wartungsarm. Auch über viele Betriebsjahre hinweg hat sich die Technik als sehr robust erwiesen“, so Michael Schmidt-Biro. ○

## Zusätzliche Informationen



<https://www.aerzen.com/de/anwendungen/wasser-und-abwasseraufbereitung>



<https://www.aerzen.com/de/produkt/schraubengeblaese-delta-hybrid-mit-direktantrieb>



<https://www.unterfoehring.de/mobilitaet-umwelt/ver-und-entsorgung/klaeranlage.html>



**AERZEN**  
EXPECT PERFORMANCE

Halle A3 | Stand 351

## Efficient by Nature Sustainable by Design It's in our DNA.

Intelligente Verknüpfung  
von Drehkolben-, Schrauben-  
und Turbogebläsen mit  
Belüftungssystemen



### AERZEN Fotoaktion

#### Ihr Portrait für ein besseres Klima

Für jedes Portrait pflanzt AERZEN  
einen Baum. Helfen Sie mit!



### Product Launch

**04. Mai | 11.00 Uhr**

Vorstellung unserer Produktneuheiten  
für die Abwasseraufbereitung.

## AERZEN Messehighlights

### Einzigartig

Die neuen AERZEN Schraubengebläse  
mit Direktantrieb

### Innovativ

Die neuen luftgelagerten AERZEN Turbogebläse

### Intelligent

Das perfekte Zusammenspiel zwischen  
Gebläse- und Belüfertechnik mit smarten  
Steuerungssystemen

## Besichtigung der Kläralage Unterföhring

Erleben Sie das perfekte Zusammen-  
spiel zwischen effizienter Gebläse-  
und Belüfertechnik mit smarten  
Steuerungssystemen live in Betrieb.

Anmeldung Referenzbesuch

[www.aerzen.com/ifat](http://www.aerzen.com/ifat)

## 📍 Sie finden AERZEN auch hier

**AERZEN** | Rental Solutions: Halle A3, Stand 353

**MESSNER** | The Aeration Experts: Halle A3, Stand 514

**German Water Partnership**: Halle B2, Stand 227

## 📅 AERZEN Party

**05. Mai | ab 16:30 Uhr**

Kühle Getränke und Live-Musik mit  
den „Singing Barkeeper“.

# AERZEN Delta Hybrid: Neue Baugrößen D11S und D16S

Mehr Flexibilität und Effizienz im unteren Volumenstrombereich

AERZEN erweitert seine erfolgreiche Delta Hybrid Baureihe im unteren Volumenstrombereich. Mit den neuen Baugrößen D11S und D16S baut der Kompressorspezialist sein Portfolio an direktangetriebenen Schraubengebläsen weiter aus und schafft zusätzliche Flexibilität für eine wirtschaftliche und energieeffiziente Prozessluftherzeugung in kleineren Leistungsbereichen.

**D**ie AERZEN Schraubengebläse der Baureihe Delta Hybrid stehen für maximale Energieeffizienz, minimale Lebenszykluskosten, 100 % reine Prozessluft, hohe Betriebssicherheit sowie eine lange Lebensdauer und gehören zu den absoluten High Performern unter den Prozessluftherzeugern. Die beiden neuen Baugrößen bringen diese Effizienz- und Technologievorteile jetzt in neue Leistungsbereiche.

## D11S und D16S: Kleine Baugrößen, große Leistung

Kleinster im Bunde ist der D11S. Das Aggregat ist für einen maximalen Volumenstrom von 780 m<sup>3</sup>/h ausgelegt und beweist, dass echte Delta Hybrid Performance keine Frage der Baugröße ist. Der D16S deckt Volumenströme zwischen 100 m<sup>3</sup>/h und 1.020 m<sup>3</sup>/h ab und ergänzt das Portfolio um eine weitere, fein abgestufte Leistungs-

größe. Anlagenbauer und -betreiber profitieren von größerem Handlungsspielraum bei der Auslegung und einer exakteren Anpassung an spezifische Prozessanforderungen. Wie alle Delta Hybrid stellen auch die neuen Modelle zuverlässig 100 % öl- und PFAS-freie Prozessluft zur Verfügung und arbeiten in einem erweiterten Regelbereich von bis zu 1:5 höchst effizient und wirtschaftlich. Energieeinsparungen von bis zu 37 % im Vergleich zu herkömmlichen Gebläsen sind möglich.

## Höchste Energieeffizienz bei maximaler Zuverlässigkeit

Die Schraubengebläse verfügen über eine innovative Verdichterstufe mit neuen, hocheffizienten Schraubenrotor-Profilen und interner Strömungsoptimierung, Motoren der Energieeffizienzklasse IE4 oder IE5 sowie einen Direk-

## Zusätzliche Informationen



<https://www.aerzen.com/de/>



<https://www.aerzen.com/de/produkt/schraubengeblaese-delta-hybrid-mit-direktantrieb>



<https://www.aerzen.com/de/produkte/steuerungstechnik/aertronic-aggregatesteuerung>

AERZEN ergänzt seine erfolgreiche Baureihe Delta Hybrid mit Direktantrieb um die Baugrößen D11S und D16S.



tantrieb. Ein Frequenzumrichter ist bereits integriert und sorgt für eine punktgenaue und stufenlose Anpassung des Volumenstroms an den aktuellen Bedarf. Die Aggregate sind für maximale Zuverlässigkeit und Langlebigkeit konzipiert und gewährleisten absolute Prozesssicherheit. Dazu tragen unter anderem Lager mit einer theoretischen Lebensdauer von mehr als 60.000 Bh, die Druckschmierung der Wälzlager, verlängerte Ölwechselintervalle von bis zu 16.000 Bh sowie ein Ölkühler bei. Auch in puncto Geräuschminimierung setzen die Maschinen Maßstäbe und zählen in ihrer Leistungsklasse zu den leisesten am Markt.

#### Integrierte Steuerungs- und Überwachungstechnik

Die integrierte Aggregatsteuerung AERtronic übernimmt die effiziente Regelung und Überwachung der Delta Hybrid. Alle relevanten Betriebsdaten können an die übergeordnete Steuerung übertragen und via Browser, Tablet oder Smartphone jederzeit abgerufen werden. Das vereinfacht die Bedienung, schafft hohe Transparenz und unterstützt eine zuverlässige Prozesskontrolle. Das Ergebnis ist ein Maximum an Maschinenverfügbarkeit, Ausfallsicherheit und Effizienz.

#### Kompakte Plug & Play-Lösung

Die Delta Hybrid Aggregate sind vollständig vormontiert sowie vorprogrammiert und damit sofort anschluss- und betriebsbereit. Die platzsparende Side-by-side-Aufstellung und der hervorragende Volumenstrom-pro-Quadratmeter-Wert führen zu klein dimensionierten Maschinenräumen und damit zu geringeren Gebäudeinvestitionen. Bedienung und Wartung erfolgen ausschließlich von der Front- und Rückseite.

#### Zukunftstechnologie für maximale Effizienz

Außergewöhnliche Energieeffizienz, extreme Kompaktheit, Langlebigkeit und Zuverlässigkeit, geringster

Auf einen Blick

	D11S	D16S
<b>Volumenstrom</b>	100 bis 780 m <sup>3</sup> /h	100 bis 1020 m <sup>3</sup> /h
<b>Regelbereich</b>	1:5	1:5
<b>Druckdifferenz</b>	bis 1.250 mbar (g)	bis 1.250 mbar (g)
<b>Motorleistung</b>	30 kW	37 kW
<b>Schalldruckpegel</b>	max. 69 dB(A)	max. 70 dB(A)

Wartungsaufwand und leiser Betrieb: Mit den neuen Baugrößen D11S und D16S erschließt AERZEN weitere Einsatzmöglichkeiten für die Delta Hybrid Baureihe und entwickelt die erfolgreiche Schraubengebläsetechnologie konsequent weiter. ○

# AERZEN präsentiert neue Turbo-Generation 6

Steigerung der Energieeffizienz um bis zu 15 %

AERZEN treibt die technologische Weiterentwicklung seiner erfolgreichen Turbo-Baureihe voran und stellt mit dem AT125-0,9S G6, dem AT125-1,3S G6 und dem AT250-0,9S G6 die ersten Baugrößen der neuen Generation 6 vor. Sie setzen Maßstäbe in puncto Energieeffizienz, Regelbereich und Digitalisierung und eröffnen neue Möglichkeiten für zukunftsorientierte Anwendungen. Neu im Portfolio ist zudem die Turbostufe AT450-0,9S für hohe Volumenströme. Damit baut AERZEN seine Position als Technologieführer im Bereich leistungsstarker und effizienter Turbolösungen weiter aus.

*AERZEN Turbogebläse stehen für hohe Energieeffizienz, äußerste Kompaktheit, maximale Langlebigkeit und niedrigste Lebenszykluskosten.*



Auf einen Blick

	AT125-0,9S G6	AT250-0,9S G6	AT125-1,3S G6
<b>Volumenstrom</b>	83 m <sup>3</sup> /min	157 m <sup>3</sup> /min	70m <sup>3</sup> /min
<b>Regelbereich</b>	1:4	1:5	1:3
<b>Nennndruck</b>	bis 900 mbar (g)	bis 900 mbar (g)	bis 1.300 mbar (g)
<b>Motorleistung</b>	130 kW	190 kW	150 kW
<b>Schalldruckpegel</b>	max. 74 dB(A)	max. 76 dB(A)	max. 74 dB(A)
<b>Aufstellfläche</b>	1,3 m <sup>2</sup>	1,5 m <sup>2</sup>	1,3 m <sup>2</sup>

**M**it der neuen Generation 6 (G6) entwickelt AERZEN das innovative G5<sup>plus</sup> Design der Turbo-Baureihe konsequent weiter. Herzstück des Aggregats ist eine neue Turbostufe mit höchster Energieeffizienz und einem bislang unerreichten Regelbereich von bis zu 1:5. Ausschlaggebend dafür ist das ideal abgestimmte Zusammenspiel von Laufrad, Spirale und allen strömungsführenden Komponenten, deren Auslegung auf aufwendigen CFD-gestützten Strömungsanalysen basiert und exakt auf die jeweilige Leistungsklasse abgestimmt ist. Gegenüber konventioneller Turbotechnologie kann die Energieeffizienz um bis zu 15 % gesteigert werden. Auch die Steuerung wurde vollständig neu konzipiert und das Bediendisplay IoT-ready ausgelegt. Hinzu kommt ein kompaktes und platzsparendes Design, das den Maschinen-Footprint reduziert und die Aufstellung in Maschinenräumen erleichtert.

### Neue Turbo-Aggregate der Generation 6

Der neue Aerzen Turbo AT125-0,9S G6 deckt Volumenströme bis 83 m<sup>3</sup>/min ab und der neue Aerzen Turbo AT250-0,9S G6 bis 157 m<sup>3</sup>/min. Beide Turbogrößen sind für Nenndrücke von 900 mbar ausgelegt. Die Variante Aerzen Turbo AT125-1,3 G6 erreicht hingegen einen Volumenstrom bis 70 m<sup>3</sup>/min und einen Nenndruck bis 1.300 mbar. Ein leistungsfähiger und energiesparender Permanentmagnet-Synchronmotor, der die Anforderungen der IE5-Klassifizierung (Ultra Premium Effizienz) erfüllt, sowie das besonders aerodynamische Design von Turbolaufrad und Spiralgehäuse gewährleisten einen konstant hohen Gesamtwirkungsgrad. Auch im Teillastbetrieb weisen die Aggregate eine außergewöhnliche Performance auf.

### Hohe Effizienz und Betriebssicherheit

Die moderne Multilevel-Frequenzumrichtertechnologie reduziert die Verlustleistung im Motor um bis zu 90 % und verbessert damit den Gesamtwirkungsgrad des Systems entscheidend. Ein weiterer Pluspunkt: Auf eine zusätzliche Motordrossel, oder einen Sinusfilter, die bei herkömmlichen Frequenzumrichtern eingesetzt werden müssen, kann hierbei verzichtet werden. Zudem ist der luftgekühlte AERZEN Frequenzumrichter für Eintritts-

### Zusätzliche Informationen



<https://www.aerzen.com/de/>



<https://www.aerzen.com/de/produkte/turbogeblaese>

temperaturen von bis zu 50 °C ausgelegt. Die innovative AERZEN Luftlagerung mit Doppelbeschichtung sorgt für eine erhöhte Lebensdauer von mehr als 80.000 Betriebsstunden und höchste Zuverlässigkeit. Zudem arbeiten die Turbogebälse absolut ölfrei sowie PFAS-frei in der Prozessluftherzeugung.

### IoT-ready für Remote Monitoring

Die neue AERZEN Turbo-Steuerung ist standardmäßig für Remote Monitoring ausgelegt. Bei entsprechender Internet-Konnektivität vor Ort, etwa über LAN, WLAN oder Mobilfunk, kann das System aktiviert und genutzt werden. Es ermöglicht die transparente Überwachung relevanter Betriebsparameter in Echtzeit, darunter Differenzdruck, Volumenstrom, Temperatur, Drehzahl, elektrische Leistung, Betriebsstunden sowie Warnungen und Fehlerhistorien. Das erhöht Transparenz und Betriebssicherheit und unterstützt die Einbindung in vernetzte Systeme.

### Neue Turbostufe AT450-0,9S

Die neue Turbostufe AT450-0,9S ergänzt die Turbo-Baureihe im oberen Volumenstrombereich. Sie ist für Volumenströme bis 300 m<sup>3</sup>/min und Nenndrücke bis 900 mbar ausgelegt und stellt die größte Baugröße im aktuellen Turbo-Portfolio dar. Zu den weiteren Vorteilen zählen eine um bis zu 15 % erhöhte Energieeffizienz sowie ein erweiterter Regelbereich. Die innovative Twin-Turbostufe mit einer zweiflutigen Verdichtung ist speziell für höhere Volumenströme konzipiert und bietet deutliche Vorteile in puncto Effizienz, Betriebssicherheit, Regelbereich und Aufstellfläche. ○

# Turbo-Kompetenz für das Prozessgasportfolio

AERZEN Gruppe integriert GPE Turbo

AERZEN, Pionier der Kompressortechnologie und einer der weltweit führenden Hersteller von Gebläsen, Verdichtern und Turbos, baut mit der Integration der GPE Turbo aus Leipzig sein Turbo-Portfolio im oberen Druck- und Volumenstrombereich deutlich aus. Kunden profitieren von einem deutlich erweiterten Produktportfolio speziell für die Prozessgasindustrie, gebündelter Customizing-Kompetenz sowie einem weltweiten Service- und Vertriebsnetz.

**G**PE Turbo ist ein ausgewiesener Spezialist für ein- und mehrstufige Turbolösungen für die Prozessgasindustrie und verfügt über langjährige Erfahrung in den unterschiedlichsten Anwendungsbereichen sowie weltweite Referenzen. Eine besondere Stärke liegt dabei in kundenindividuellen Lösungen sowie zukunftsorientierten Technologien – wie etwa „Grüne“ Technologien, zum Beispiel Green DRI oder Green Methanol. Ein eigenes R&D-Center und eine hausinterne Fertigung ermöglichen applikationsspezifische Anpassungen

mit kurzer Time-to-Market. Seit Ende Januar 2026 ist GPE Turbo mit der gesamten bisherigen Belegschaft eine Business Unit der neuen AERZEN Process Gas GmbH.

Die Integration von GPE Turbo in die AERZEN Gruppe führt zu einer Erweiterung des Produktportfolios für Prozessgaslösungen um Turboverdichter mit Druckbereich bis 300 bar und bis zu 300.000 m<sup>3</sup>/h Volumenstrom – beispielsweise für die Öl- und Gasindustrie, Stahlherzeugung, Kraftwerkstechnik sowie Chemie- und Verfahrenstechnik. Auch das Angebot an einstufigen Turbolösungen im

*Mit der Integration des GPE Turbo-Know-hows – hier ein Foto vom Standort Leipzig – stärkt AERZEN seine Position im internationalen Prozessgasgeschäft.*





Wir freuen uns auf die Zusammenarbeit mit AERZEN und die Integration in das weltweite Vertriebs- und Servicenetz der Gruppe. Das bündelt unsere Kompetenzen und ermöglicht es uns, unsere maßgeschneiderten Turbolösungen weltweit zu vermarkten.

**Ralf Stephani,**  
Director Business Unit GPE Turbo

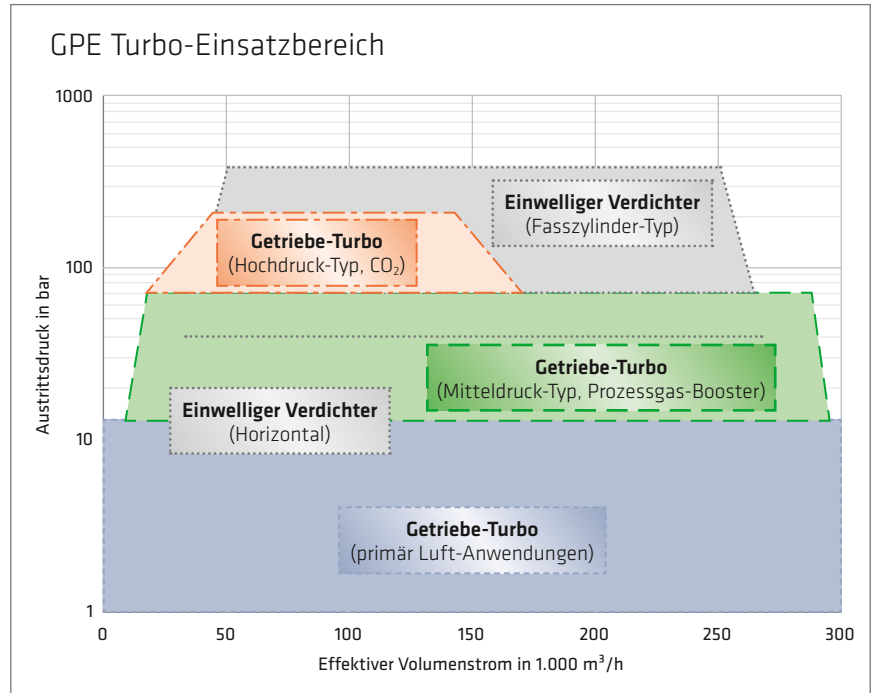
Niederdruckbereich bis 1,5 bar wird deutlich ausgebaut. Neben den bewährten AERZEN Turbo Baureihen Generation 5<sup>plus</sup> (bis 9.400 m<sup>3</sup>/h) und Generation 5 (bis 16.200 m<sup>3</sup>/h) können nun Volumenströme bis 100.000 m<sup>3</sup>/h angeboten werden. Davon profitieren unter anderem Prozessluftanwendungen in der Abwassertechnik, im Bergbau und bei der Dampfkompensation.

„AERZEN und GPE Turbo – das ist ein Perfect Fit. Wir teilen dieselbe DNA und haben ein übereinstimmendes Mindset – Innovationsstärke, Qualitätsdenken, Zukunftsorientierung, konsequentes Customizing und eine ausgeprägte Lösungsorientierung. Gemeinsam definieren wir neue Standards und gestalten den Erfolg unserer Kunden“, betont Klaus Peter Glöckner, Geschäftsführer von AERZEN.

Ralf Stephani von GPE Turbo ergänzt: „Wir freuen uns auf die Zusammenarbeit mit AERZEN und die Integration in das weltweite Vertriebs- und Servicenetz der Gruppe. Das bündelt unsere Kompetenzen und ermöglicht es uns, unsere maßgeschneiderten Turbolösungen weltweit zu vermarkten.“

#### Technischer Pioniergeist

Die German Pneumatics Engineering GmbH – das auf dem Markt unter GPE Turbo bekannte Unternehmen – wurde 2013 in Leipzig gegründet. Der geschäftliche Schwerpunkt lag zunächst auf Serviceleistungen, Retrofits und Reverse Engineering für Turboverdichter. Nach ersten Erfolgen im Service von Fremdverdichtern und dank konsequenter Kundenorientierung gelang bereits wenige Jahre später



Das Diagramm verdeutlicht den Einsatzbereich der Volumenströme und Druckbereiche.

der Markteintritt ins internationale Projektgeschäft für Neuanlagen – mit eigenentwickelten, ein- und mehrstufigen Zentrifugalverdichtern, den sogenannten integrierten Getriebe-Turbos. Der technische Pioniergeist zahlte sich aus und prägte das Unternehmen, das 2023 um die GPE-Turbo Berlin GmbH erweitert wurde, bis heute (s. auch Kasten „Expansion und Meilensteine“).

Turboverdichter werden tendenziell dort eingesetzt, wo Prozessbedingungen stabil sind und Ansaugvolumenströme die Kapazitäten von Schraubenverdichtern



AERZEN und GPE Turbo – das ist ein Perfect Fit. Wir teilen dieselbe DNA und haben ein übereinstimmendes Mindset – Innovationsstärke, Qualitätsdenken, Zukunftsorientierung, konsequentes Customizing und eine ausgeprägte Lösungsorientierung. Gemeinsam definieren wir neue Standards und gestalten den Erfolg unserer Kunden.

**Klaus Peter Glöckner,**  
Geschäftsführer AERZEN



übersteigen. Außerdem erreichen mehrstufige Zentrifugalverdichter deutlich höhere Enddrücke und Wirkungsgrade. Wann immer Prozessbedingungen schwanken oder Gase verschmutzt sind, können Schraubenverdichter hingegen ihre Stärken (gegenüber Turbos) voll ausspielen.

### Das GPE-Portfolio

Drei Verdichtertypen stehen in unterschiedlichen Ausführungen zur Verfügung:

- **Typ CC:**  
bis zu achtstufige Getriebeturbos als Hoch-, Mittel- oder Niederdruckvariante
- **Typ CCS-H:**  
bis zu achtstufige, einwellige Getriebeturbos mit horizontal geteiltem Zylinder

- **Typ CCS-V:**

Hochdruck(-Topf-)Verdichter  
Als Antriebe können Elektro- oder Gasmotore sowie Dampfturbinen eingesetzt werden. Wie im internationalen Projektgeschäft auf dem Öl- und Gas- oder Energiesektor üblich, werden die Anlagen standardmäßig nach dem US-Regelwerk API 672 für Luftanwendungen bzw. API 617 für spezielle Gaswendungen ausgeführt.

Die Einsatzgrenzen des Portfolios konnten zuletzt auf bis zu 300.000 Ansaugkubikmeter pro Stunde bei den Typen CC und CCS-H und auf bis zu 300 bar Ausgangsdruck beim Topfverdichter-Typ CCS-V erweitert werden. Die Umfangsgeschwindigkeiten betragen bei den Getriebe-Turbos mit halboffenen Laufrädern und Titan-Legierungen bis zu 500 m/s. ○

# Expansion und Meilensteine



*Auf der Wuchtstation der GPE werden Laufräder von bis zu 1.200 mm Durchmesser mit Hochgeschwindigkeit auf Unwuchten getestet.*

**S**tetige Expansion prägte GPE Turbo nach den Anfangsjahren. Im Zuge der ersten Neuanlagen für zufriedene Kunden im Bereich DRI (Direct Reduced Iron, direkt reduziertes Eisen) und in der Methanol-Produktion wurde von 2018 bis 2020 die Büro- und Werkstattfläche erstmals maßgeblich erweitert und eine neue Halle gebaut. 2023 folgte die Planung eines zusätzlichen Produktionszentrums mit rund 2.500 Quadratmetern Fläche, dessen Fertigstellung kurz bevorsteht.

Seit 2020 fertigt GPE die zuvor bezogenen Laufräder mit eigenen fünfschigen Fräsmaschinen selbst. Mithilfe moderner CFD-Simulation (Computational Fluid Dynamics), des gewachsenen Test-/Prüffelds und gebündelter

Engineering-Kompetenz entstanden in Leipzig optimale Voraussetzungen für weitere Effizienzsteigerungen und anwendungsoptimierte Maschinendesigns.

So wurde seither eine beeindruckende Erfolgsgeschichte geschrieben: In nur sechs Jahren wurden Kunden in rund zehn Ländern mit maßgeschneiderten Verdichteranlagen für verschiedenste Anwendungen in der Chemie-, Öl- und Gas- sowie Stahlindustrie beliefert – allesamt Top-Segmente der AERZEN Process Gas GmbH. Die Mitarbeiteranzahl ist inzwischen auf über 50 gestiegen. Das hausinterne R&D-Team arbeitet an innovativen Maschinendesigns und neuen Fertigungstechnologien wie dem 3D-Druck großvolumiger, kritischer Bauteile. Neben dem Standort Leipzig wird auch das Büro Berlin, das sich um das Geschäftsfeld der einwelligen Verdichtertypen kümmert, weiter betrieben.

### Modernster Maschinenpark

Mit den Projektreferenzen und der Reputation wuchsen auch Prüfstandseinrichtungen und Maschinenpark kontinuierlich mit und erreichen heute Top-Niveau. Der Standort Leipzig betreibt einen der weltweit modernsten Prüfstände für Turboverdichter, der den gesamten Geschwindigkeitsbereich aller Betriebsfälle abdeckt. Mit dem Schenck Overspeed Vakuumtestzentrum mit vier Megawatt installierter Antriebsleistung und einer Drehzahl von bis zu 63.000 U/min wird die Qualität der Laufräder garantiert. Alle drehenden Teile der Verdichter werden im eigenen Haus gefertigt und getestet. Zu den Schlüsseleinrichtungen der Produktion zählen vier fünfschichtige Fräsmaschinen, zwei Hochgeschwindigkeits-Wuchtstationen sowie umfangreiche Hebekapazitäten mit zwölf Kränen von 2,5 bis 80 t Traglast. Weitere konventionelle Dreh-, Fräs- und Bohrmaschinen vervollständigen die Fertigungskapazitäten. ○

# AERZEN Rental mit neuen Biogasgebläsen erfolgreich

Mieteinheiten bewähren sich im Praxiseinsatz

Der Bedarf an Mietlösungen im Bereich Biogasförderung steigt stetig. AERZEN Rental reagiert darauf mit einer neuen Serie von Biogasgebläsen Typ GVO 2006.

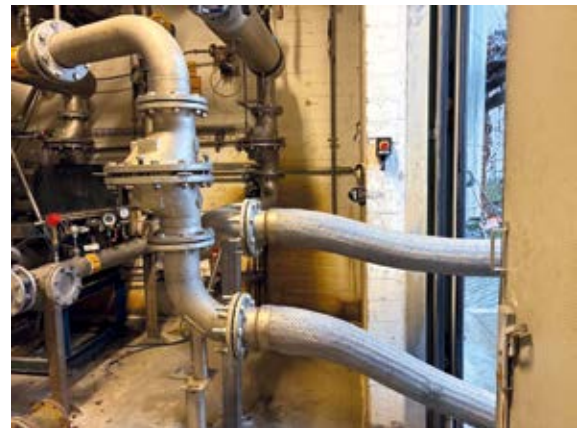
**D**ie neuen, dem komfortablen „Plug and Play“-Prinzip folgenden Mieteinheiten bieten einen entscheidenden Unterschied zu den bekannten Standardlösungen: Der Schaltschrank, in dem sich auch der Frequenzumrichter befindet, ist abnehmbar und lässt sich somit mühelos außerhalb der ATEX-Zone platzieren.

Alle Biogasgebläse verfügen über eine Zulassung nach ATEX-Klasse II 2 G Ex h IIA T3 Gb. Die komplette interne Verrohrung ist hochwertig in Edelstahl ausgeführt.

Derzeit stehen Gebläse mit einer Stufe GM 35 S in Biogasausführung zur Verfügung. Der Regelbereich des Volumenstroms reicht von 11,3 m<sup>3</sup>/min bis 28,7 m<sup>3</sup>/min bei einer Druckdifferenz von 900 mbar.

## Reibungsloser Betrieb

Dass sich dieses Konzept in der Praxis bewährt, zeigen die aktuellen Einsätze: Von der Papier- und Zuckerindustrie bis hin zur direkten Einspeisung in das Erdgasnetz der Stadtwerke Sindelfingen sorgen die neuen Biogas-Mietlösungen von AERZEN Rental für einen reibungslosen Betrieb. ○



*Mit den neuen Biogasgebläsen Typ GVO 6000 deckt AERZEN Rental einen wachsenden Bedarf ab.*



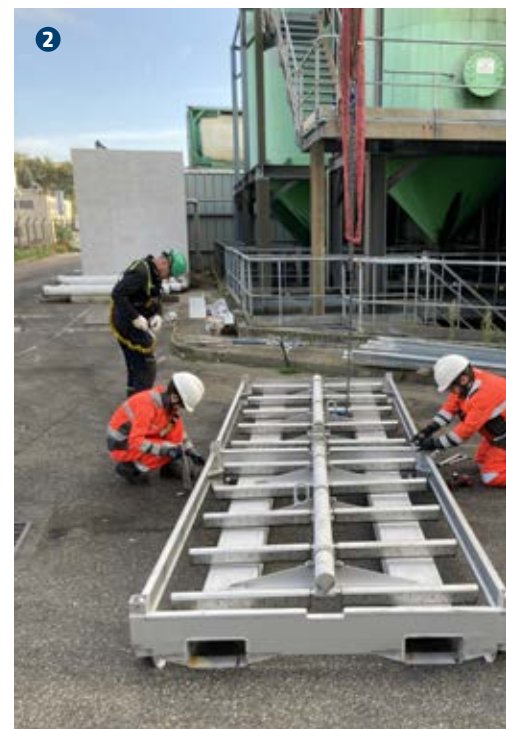
Für weitere Informationen zu AERZEN Rental einfach den QR-Code scannen:



# Optimierte Belüftungssysteme für komplexe Abwässer

AERZEN Rental kombiniert Gebläsetechnologie mit innovativer Belüfvertechnik für maximale Effizienz und Anpassungsfähigkeit

Seit mehr als einem Jahrzehnt unterstützt AERZEN Rental die Betreiber von Kläranlagen durch die Lieferung temporärer Belüftungsanlagen.



## Komplette Abwasseraufbereitungsanlage geplant

Für die Zukunft plant AERZEN Rental in enger Zusammenarbeit mit der AERZEN Produktlinie „Wastewater Treatment System“, eine komplette temporäre AERZEN Abwasseraufbereitungsanlage anzubieten, die auch Tanks und Pumpen umfasst.

### Technische Daten:

- Abmessungen: 5 x 2,4 m
- SSOTE (Standard Surface Oxygen Transfer Efficiency; Wirkungsgrad, mit dem Sauerstoff unter Standardbedingungen in das Wasser übertragen wird): bis zu 7 % pro Meter
- Anschluss an das Gebläse über Camelock-Schläuche
- Kann auf Füßen stehen oder an einem Schwimmer befestigt werden
- Typisches Zubehör: DO-Sonde zur Bestimmung des gelösten Sauerstoffs, Säuredosiergeräte, Schläuche und Verteiler

**D**ie Belüftungssets bzw. -gitter sind die logische Ergänzung des AERZEN Gebläsesortiments, da ein defektes Gebläse oft eher ein Anzeichen für ein veraltetes Belüftungssystem als für ein veraltetes Gebläse selbst ist.

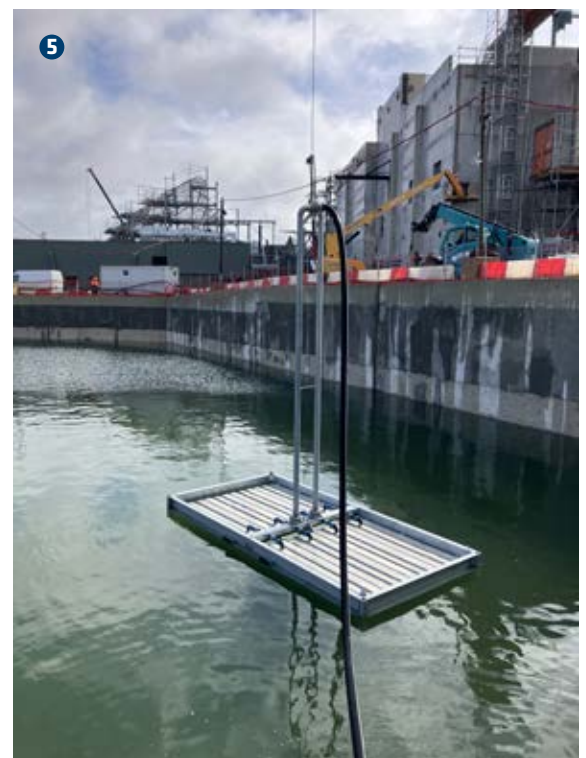
Schon lange sind AERZEN Gebläse in Kombination mit der richtigen Belüfvertechnik als System die effizienteste Lösung für den Belebungsprozess in kommunalen Abwasseranlagen. Aber auch für Industriekunden stellt AERZEN maßgeschneiderte Lösungen bereit: Um die sehr unterschiedlich zusammengesetzten Abwässer zum Beispiel von Molkereien, Raffinerien und Papierfabriken zu behandeln, hat die AERZEN Gruppe ihr Belüftungsportfolio erweitert.

### Breite Palette an unterschiedlichen Belüfvertechnologien

Da nun spezialisierte Unternehmen wie SUPRAFILT und MESSNER (in Europa) sowie STS und AQUARIUS (in den



- ❶ Schwimmende Belüftungsgitter im Einsatz
- ❷ Grobblasige Rohrbelüfter aus Edelstahl
- ❸ EPDM-Rohrbelüfter von SUPRAFILT
- ❹ MESSNER Plattenbelüfter im heraushebbaren Gittergestell
- ❺ MESSNER Belüftungsplatten im Disneyland Paris, Frankreich



USA) zur AERZEN Gruppe gehören, steht auch den Kunden von AERZEN Rental eine breite Palette an Belüftern und Technologien zur Verfügung.

In Europa wurden Belüfter sowohl von MESSNER als auch von SUPRAFILT in das Sortiment aufgenommen, sodass AERZEN Rental das Produktportfolio wie folgt erweitern konnte:

- Grobblasige Edelstahl-Belüfter: für sehr anspruchsvolle Abwässer, wie beispielsweise aus Raffinerien, oder für Tanks, die lediglich eine Durchmischung erfordern

- EPDM-Rohrbelüfter: für den allgemeinen Einsatz, vielseitig nutzbar, kostengünstig im Austausch
- Silikon-Rohrbelüfter: mit sehr guten Ergebnissen in der Milchwirtschaft
- Polyurethan-Plattenbelüfter: sehr effizient, die beste Lösung für kommunale Abwässer

Die Gitter bestehen aus einem Edelstahlrahmen, an dem die Belüfterelemente befestigt sind. Diese können je nach Anwendung auch mit Opferanoden ausgestattet werden (beispielsweise bei Salzwasseranwendungen). Die Elemente können direkt auf dem Beckenboden abgesetzt werden oder an jeder Ecke mit Füßen versehen sein, um Hindernisse oder vorhandene Rohrleitungen bzw. Belüfter zu überbrücken. Alternativ lassen sich die Elemente an Schwimmkörpern befestigen, wenn der Beckenboden oder die Wasserwege nicht genutzt werden können. ○

# Gamechanger Druckluft

Effizienz als Erfolgsfaktor: Mit AERZEN Technologien die Zukunft gestalten

Mit der Erweiterung der öleingespritzten Schraubenkompressor-Baureihe SI setzt AERZEN neue Maßstäbe im oberen Leistungssegment. Die bewährte SI Serie ist ab sofort in zusätzlichen Baugrößen verfügbar und deckt damit einen nochmals erweiterten Anwendungsbereich ab. Das neue Leistungsspektrum reicht nun im Volumenstrombereich von 25 bis 1.662 m<sup>3</sup>/h bei Druckbereichen von 5.500 bis 13.000 mbar und Motorleistungen von 7,5 bis 160 kW. Anwender profitieren damit von noch mehr Flexibilität und Leistungsreserve – ohne Kompromisse bei Energieeffizienz, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit eingehen zu müssen.

**U**nsichtbar, universell, unverzichtbar: Druckluft ist die treibende Kraft zahlloser industrieller Prozesse – und zugleich ein immenser Kostenfaktor. AERZEN zeigt, dass es auch anders geht. Innovative Kompressoren, intelligente Luftkonditionierung, digitale Technologien und maßgeschneiderte Services machen den Unterschied. Das Ergebnis: bemerkenswerte Energieeffizienz, maximale Zuverlässigkeit und optimale Druckluftqualität – ganz gleich, wie die Anforderungen aussehen.



*Druckluft ist für viele industrielle Prozesse unverzichtbar.*



Die 1-stufigen, öleingespritzten Druckluftverdichter der Baureihe SI wurden jetzt um zusätzliche Baugrößen erweitert. Der PM-Motor punktet auch bei niedrigen Drehzahlen mit einem hohen Wirkungsgrad und erreicht so im Teillastbetrieb ebenfalls eine hervorragende Energieeffizienz von ca. 96 %.



Mit der Baureihe DS bietet AERZEN eine höchst energieeffiziente Lösung für die ölfreie Verdichtung von 4 bis 10,5 bar.

### Die Baureihen DS und SI auf einen Blick

	Baureihe DS: 2-stufige ölfreie Schraubenverdichter	Baureihe SI: 1-stufige öleingespritzte Schraubenverdichter
<b>Druckdifferenz</b>	4 bis 10,5 bar	5,5 bis 13 bar
<b>Volumenstrom</b>	259 bis 3.636 m <sup>3</sup> /h	25 bis 1.662 m <sup>3</sup> /h
<b>Motorleistung</b>	55 bis 355 kW	7,5 bis 160 kW
<b>Regelbereich</b>	40 bis 100 %	40 bis 100 %

### Hightech-Kompressoren von AERZEN

Mit den Kompressoren der Baureihen DS (ölfrei, 2-stufig) und SI (öleingespritzt, 1-stufig) bietet AERZEN leistungsstarke, flexible und wirtschaftliche Perspektiven für die Druckluftherzeugung bis 10,5 bar (ölfrei) bzw. 13 bar (öleingespritzt). Die Schraubenverdichter sind in allen Anwendungen, Prozessen und Umgebungen zuhause und punkten mit innovativen Verdichterstufen, modernster Motortechnik wie zum Beispiel Permanent-Magnetmotoren (SI Baureihe), integrierter Frequenzumrichtertechnologie, smarterer Steuerung sowie einer äußerst kompakten Bauweise. Der Wartungsaufwand ist gering und die Schalldruckpegel minimal. Durch ihre hohe Leistungsdichte und Zuverlässigkeit tragen die Aggregate maßgeblich zu reduzierten Lebenszykluskosten bei und sorgen für spürbare Einsparungen.

„Die Druckluftherzeugung ist mit einem hohen Energieeinsatz verbunden und damit ein erheblicher Kostenfaktor. Gleichzeitig bietet sie einen wichtigen Hebel für Energieeinsparungen“, so Stephan Brand. Der AERZEN Director Marketing & Director Turbo Business ergänzt: „Genau hier setzen wir mit unseren Lösungen an. Unsere Kompressoren vereinen höchste Energieeffizienz mit kompromissloser Zuverlässigkeit und unterstützen auf dem Weg zu mehr Effizienz und Prozesssicherheit. Sie senken die Betriebskosten, minimieren Ausfallzeiten und

ermöglichen deutliche Produktivitätssteigerungen. Mit integrierten Wärmerückgewinnungssystemen lässt sich das Einsparpotenzial sogar noch weiter ausschöpfen.“

### Sichere und reine Prozesse

Ist eine absolut ölfreie Druckluftqualität für den Folgeprozess nicht erforderlich, überzeugen öleingespritzte Kompressoren der Baureihe SI durch ihre optimale Kombination aus Leistungsfähigkeit, Robustheit und Wirtschaftlichkeit. In vielen Prozessen gilt jedoch eine strikte Null-Toleranz gegenüber Kontaminationen. Um Verunreinigungen in der komprimierten Luft – wie durch Staub, Feuchtigkeit, Ölpartikel oder Mikroorganismen – zuverlässig auszuschließen, ist eine lückenlose sowie sorgfältig ausgelegte und installierte Druckluftherzeugung samt Aufbereitung unerlässlich. Hierzu zählen unter



Die leistungsstarken AERZEN Kompressoren sind extrem langlebig und gewährleisten einen zuverlässigen Betrieb. Davon profitiert unter anderem auch die chemische und petrochemische Industrie.



Die ölfreie Drucklufttechnik von AERZEN garantiert 100%ige Produktreinheit – ideal für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

anderem ölfreie Verdichterstufen, reaktive Schalldämpfer ohne Absorptionsmaterial, PFAS-freie Beschichtungen und perfekt abgestimmte Filtersysteme.

Heimspiel für die DS-Verdichter von AERZEN. Sie sind absolut ölfrei gemäß ISO 8573-1, Klasse 0 sowie PFAS-frei und garantieren 100%ige Produktreinheit. Die Schalldämpfung erfolgt mittels Interferenzverfahren. Durch dieses Verfahren kann auf Absorptionsmaterial verzichtet werden. Dank der Reinheit des Mediums werden zudem

Verschmutzungen in der Maschine verhindert. Durch Ablagerungen in der Maschine entstehende Druckverluste unterbleiben, wodurch Reinigungs- und Wartungsaufwand reduziert werden. Die in jeder Druckluftapplikation auftretenden Druckverluste bleiben über die gesamte Lebensdauer konstant.

### Druckluftsysteme für jede Herausforderung

Ob DS oder SI: Alle AERZEN Kompressoren sind für den Dauerbetrieb bei minimalem Wartungsaufwand ausgelegt. Die robuste Bauweise und das wartungsfreundliche Design sorgen für eine hohe Maschinenverfügbarkeit – auch in anspruchsvollen Produktionsumgebungen. Selbst bei hohen Windlasten von über 200 km/h, in extremen Höhenlagen (mit entsprechend niedrigem absoluten Umgebungsdruck), in hoch staubbelasteter Umgebung, bei extremen klimatischen Bedingungen oder in erdbebengefährdeten Gebieten stellen die Maschinen eine verlässliche Druckluftversorgung sicher. Für die gezielte Anpassung an individuelle Prozessanforderungen steht ein umfassendes Spektrum an Optionen und integrierten Modifikationen zur Verfügung.

### Professionelle Druckluftaufbereitung für optimale Druckluftqualität

Die Qualität der Druckluft hängt jedoch nicht allein vom Kompressor ab. Maßgeblich ist das Zusammenspiel von Verdichtung und Aufbereitung. „Kompressoren arbeiten mit der Umgebungsluft. Die darin enthaltenen Verunreinigungen wie Dämpfe, Stäube, Ölpartikel oder Feuchtigkeit können Prozesse negativ beeinflussen und müssen – insbesondere in Anwendungen, bei denen die Druckluftqualität über den Produktionserfolg bestimmt – zuverlässig vermieden werden“, erläutert Stephan Brand und stellt klar: „Luftkonditionierung ist kein zusätzliches Extra, sondern eine prozesskritische Notwendigkeit. Eine richtig dimensionierte Anlage zur Druckluftaufbereitung sichert optimale Luftqualität und bildet die Grundlage für höchste Prozesssicherheit, Produktivität und Wirtschaftlichkeit.“

AERZEN bietet daher ein breites Spektrum an Lösungen zum Filtern, Reinigen und Trocknen der im Kompressor erzeugten Druckluft. Das Sortiment reicht von anwendungsoptimierten Filtern über Zyklonabscheider mit nahezu 100 % Kondensatabscheidung, Kondensatab-



Das breite Spektrum an Optionen und Zubehörteilen ermöglicht eine gezielte Anpassung an die kundenindividuellen Prozessanforderungen.

leiter mit einer von Klima, Temperatur sowie Jahres- und Tageszeit abhängigen Niveauregelung und Öl-Wasser-Abscheider bis hin zu Kälte- und Adsorptionstrocknern, Ölerhitzern und Nachkühlern. Alle Komponenten sind darauf ausgelegt, die Produktqualität zu sichern, die Lebensdauer von Maschinen und Anlagen zu verlängern, Druckverluste zu minimieren, den Energieverbrauch zu reduzieren, Betriebskosten zu senken und Prozesssicherheit zu garantieren. Besonders in Branchen mit hohen hygienischen Anforderungen oder sensiblen Prozessen spielen die Systeme ihre Stärken aus. Neben absoluter Sauberkeit ist häufig auch eine präzise Regelung der Luftfeuchtigkeit wesentlich.

#### 160 Jahre technologische Innovationskraft

Die Herausforderungen sind klar: steigende Energiepreise, verschärfte gesetzliche Vorgaben sowie höhere Anforderungen an Qualität und Nachhaltigkeit. Zugleich verlangen die Märkte nach flexiblen Lösungen, die sich exakt an die Besonderheiten eines Standorts anpassen lassen. AERZEN versteht, was Unternehmen bewegt, und weist den Weg nach vorn. Die Lösungen vereinen Know-how und Erfahrung aus über 160 Jahren Technologiekompetenz und bringen Performance, Zuverlässigkeit, Wirtschaftlichkeit und Nachhaltigkeit optimal zusammen. Sie stellen die Bedürfnisse der Anwender konsequent in den Mittelpunkt und werden individuell auf die applikationsspezifischen Anforderungen zugeschnitten. ○



<https://www.aerzen.com/de/produkt/oelingespritzter-schraubenverdichter-mit-pm-motor-baureihe-si>



<https://www.aerzen.com/de/produkt/oelfreier-2-stufiger-schraubenverdichter-baureihe-ds>



<https://www.aerzen.com/de/anwendungen/pneumatische-foerderung/sicherheit>



<https://www.aerzen.com/de/produkte/produktsuche>

Zusätzliche  
Informationen

# Efficient by Nature Sustainable by Design It's in our DNA.

Intelligente Verknüpfung von  
Drehkolben-, Schrauben- und  
Turbogebbläsen mit Belüftungssystemen



Bis zu 55 % Energieeinsparpotenzial im  
biologischen Aufbereitungsprozess



Minimierung des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks um  
65 % zur Erreichung der Klimaziele



Perfektes Zusammenspiel zwischen  
innovativer Gebläsetechnik,  
maßgeschneiderten Belüfterlösungen  
und intelligenten Steuerungssystemen



## LET'S TALK

über Effizienz und Nachhaltigkeit  
[www.aerzen.com/abwasser](http://www.aerzen.com/abwasser)



**AERZEN**  
EXPECT PERFORMANCE