

Informationen über die Vorteile des neuen Keil-Rund-Ovalschiebers DN 250 bis DN 1200

Hier wollen wir die besonderen gravierenden Merkmale herausstellen, die über die bisherigen Eigenschaften hinausgehen:

1. Unsere Schieber erhalten grundsätzlich einen Wechselkopf.

Das Wechseln von Handrad auf Getriebe oder E-Antrieb erfolgt in der Rohrleitung nur durch Verschrauben! Es ist kein Bohren und kein Schweißen beim Wechseln notwendig!

Unsere Erfahrungen haben gezeigt, dass sich bei späteren Betriebsumstellungen (Automatisierungen) der Wechsel von Handrad auf Getriebe und/oder E-Antrieb als sehr schwierig gestaltet. Deswegen wird bei uns je nach erforderlichem Öffnungsdrehmoment die Größe des Aufnahmeflansch und die Steckverbindung nach B2 im Vorhinein festgelegt

2. Der Stopfbuchspackungsraum ist feinst bearbeitet und geeignet für den Austausch auf einen Packungssatz nach TA Luft und Fire Safe.

Im späteren Betrieb kann es vorkommen, dass aufgrund von Umweltschutz- und Sicherheitsvorgaben die Stopfbuchspackung nach TA Luft bzw. Fire Safe Bedingungen ausgestattet werden muss, was sehr aufwendig ist.

Deswegen haben wir die Stopfbuchshülse in der Höhe und der Feinstbearbeitung so ausgeführt, dass ohne zusätzliche Arbeit ein Austausch der vorhandenen Packung mit einem Packungssatz nach TA Luft und/oder Fire Safe möglich ist.

3. Die Deckeldichtung erfüllt grundsätzlich die Bedingungen nach TA Luft und Fire Safe nach API 607.

Ein entsprechender Austausch einer alten Deckeldichtung auf eine neue mit TA Luft und Fire Safe Bedingungen ist ebenfalls normalerweise sehr aufwendig. Um den Deckel der Armatur abnehmen zu können, müssen Isolierungen entfernt und alle Deckelschrauben gelöst werden. Nach dem Austausch müssen normalerweise neue Bolzen und Muttern verwendet werden. Dies ist ein sehr hoher Aufwand, der bei unserem Schieber entfällt.

4. Das Gehäuse besteht aus einem Gehäuserohr und einem Halbkugelboden.

Dadurch ergibt sich eine sehr hohe Formstabilität. Unsere neue Gehäuseform des Schieber Unterteils mit Gehäuserohr und Halbkugelboden sowie innen angebrachten Versteifungsrippen verleihen dem Schieber eine hohe Formfestigkeit, welche für Dichtigkeit und Betätigung des Schiebers bei der Verwendung in warmgehenden Leitungen äußerst wichtig ist, wegen der axialen Zug- und Druckkräfte sowie der Verwindungssteifigkeit

5. Die Schweißnähte sind weniger und optimal prüfbar.

Mit der Formgebung wurden die Schweißnähte insgesamt verringert und Schweißverfahren ermöglicht, die optimal prüfbar sind.

Mit diesen Merkmalen erhält der Kunde eine Armatur, die er mit geringstem Aufwand nachträglich neuen Betriebsbedingungen anpassen kann; mit den geringsten Kosten.