

AS-Schneider erhält Fire Safe Zulassung

Die Armaturen von AS-Schneider werden in verschiedenen Anlagen und Rohrleitungssystemen eingesetzt. Dabei sollen sie möglichst jeder Herausforderung standhalten. Damit auch im Brandfall der Schutz für Anlage, Personal und Unternehmen gewährleistet ist, hat AS-Schneider auch die Monoflanche der ISO FE-Serie der Fire Safe Typprüfung unterzogen und die Zulassung erhalten.

Die AS-Schneider Monoflanche, VariAS-Blöcke und Kugelhähne (K-Serie) werden standardmäßig auf Feuersicherheit getestet und zugelassen. Prüfgrundlage bei AS-Schneider ist die ISO 10497 „Prüfung von Armaturen-Anforderungen an die Typprüfung auf Feuersicherheit“ und die API 607 „Fire Test for Quarter-turn Valves and Valves Equipped with Nonmetallic Seats“. Die Typprüfung auf Feuersicherheit wird bei AS-Schneider durch den TÜV SÜD überwacht und zertifiziert.

„Fire Safe Design“

In der Praxis stößt man häufig auf den Begriff „Fire Safe Design“ bei der Beschreibung einer Armatur. Dabei ist diese Bezeichnung allein noch keine Garantie dafür, dass die Armatur im Brandfall auch wirklich einen sicheren Notbetrieb gewährleistet. Nur wenn die Armatur einer entsprechenden Typprüfung unterzogen wurde, ist sichergestellt, dass das Medium auch im Brandfall sicher abgesperrt ist.

So wird geprüft

In der ISO 10497 sind die

Anforderungen sowie das Verfahren zur Bewertung der Funktionsfähigkeit von Armaturen, die unter festgelegten Bedingungen einem Brand ausgesetzt werden, definiert. Diese Anforderungen sind inhaltlich identisch zur API 607.

Hierzu wird die zu prüfende Armatur mit Wasser unter Druck gesetzt und 30 Minuten lang einem Feuer ausgesetzt. Die Temperatur der Flammen und des Ventilgehäuses ist streng vorgegeben und wird mit Hilfe von Thermoelementen über die gesamte Brenndauer gemessen. Nach der Brenndauer werden die Brenner abgeschaltet und die Armatur unter Zwangskühlung innerhalb von 10 Minuten auf unter 100 °C abgekühlt. Die Brenndauer von 30 Minuten entspricht der maximalen Zeit, die die Feuerwehr in einer Anlage benötigen würde, um den Brand zu löschen. Über die gesamte Prüfdauer werden sowohl die Leckage des Ventilsitzes als auch die Leckage nach außen gemessen. Die Leckagen dürfen dabei einen definierten Grenzwert nicht überschreiten. Abschließend wird die



AS-Schneider hat die Fire Safe Zulassung erhalten

Armatur auf Ihre Bedienbarkeit geprüft.

Dichtheit der Fire Safe Konstruktion

Um die Dichtheit nach außen zu gewährleisten, werden für Spindel- und Gehäuseabdichtungen ausschließlich Reingraphit oder metallische Dichtungen eingesetzt. Für die innere Dichtheit bei Nadelventilen mit OS&Y Ventiloberteil sorgen Tellerfedern, die die unterschiedlichen Längenausdehnungen der einzelnen Bauteile ausgleichen und

somit das Abheben des Ventilkugels vom Ventilsitz verhindern. Bei Kugelhahnabsperrungen wird die innere Dichtheit durch eine zusätzliche metallische Dichtfläche garantiert. Unter normalen Betriebsbedingungen dichtet hier ein Kunststoffkugelsitz blasendicht gegen das Durchflussmedium ab. Im Falle eines Feuers, bei der übergroße Hitze den Kunststoff Sitz zerstört, übernimmt der metallische Sitz die Abdichtung.

AW 02130003

Einsatz neuer Dampfkühltechnologie in Ibbenbüren

Der Anteil erneuerbarer Energien bei der Stromversorgung in Deutschland wächst stetig. Dadurch wird die Flexibilisierung von Gas- und Dampfkraftwerken notwendig. Die Kraftwerke müssen rasch auf die sich ständig ändernde Netzauslastung mit häufigen An- und Abfahrprozessen sowie schnellen Lastwechseln reagieren können. Zudem wird bei Kraftwerken

entwickelt. Dieser Kühler mit der Bezeichnung TECtemp HT wird erstmals bei der RWE Power AG im Kraftwerk Ibbenbüren, Block B, im Zuge einer geplanten Revision eingesetzt (die Armaturen Welt berichtete im Februar, Seite 4).

Im Falle Ibbenbüren sollen die Verbesserungen des TECtemp HT durch die Radialeinspritzung mit 20 geregelten Düsen, die über ein



der Wirkungsgrad durch die Anwendung von Temperaturen oberhalb von 550 Grad Celsius verbessert, erklärt die TEC-artec GmbH. Auch unter diesen Bedingungen müsse der Hochdruck- und Zwischenüberhitzerdampf schnell und effizient geregelt werden.

Gemeinsam mit Siemens/Wien und der Beuth Hochschule/Berlin hat der Hersteller von Industriearmaturen einen mehrstufigen, geregelten Heißdampfkühler für Hochtemperaturenanwendungen mit Radialeinspritzung ohne bewegliche Teile

Steuerteil angesteuert werden, erreicht werden. Alle beweglichen Teile sind außerhalb der Hochtemperaturzone angeordnet. Die Regelung wird durch separat angesteuerte Düsen realisiert, die feinen Sprühnebel über den gesamten Lastbereich (0,5 – 40 Tonnen pro Stunde) erzeugen. Damit fungiert der TECtemp HT gleichzeitig als Steuer- und Regelventil. Mit dem TECtemp HT können maximal 40 Düsen mit insgesamt 60 Tonnen Kühlwasser pro Stunde eingesetzt werden. AW 02130016

Gerceker übernimmt Leitung der Th. Jansen-Armaturen GmbH

M. Metin Gerceker ist der neue Geschäftsführer der Th. Jansen-Armaturen GmbH in Sankt Ingbert. Zuvor war er eineinhalb Jahre geschäftsführender Leiter der CCI AG. Beide Unternehmen gehören zu IMI Severe Service, einer von fünf IMI

Plc-Plattformen der IMI Gruppe. Gerceker hat seine leitende Position am 11. März angetreten. Th. Jansen-Armaturen hat mehr als 100 Jahre Erfahrung als Hersteller von Armaturen für schwierige Betriebsbedingungen. Die Produktpalette

des Unternehmens basiert auf Armaturen für die Eisen- und Stahlindustrie, für die chemische und petrochemische Industrie sowie für Kraftwerke und Wasserkraftwerke.

„Ich werde dafür verantwortlich sein, den Schwerpunkt

auf unsere Produkte, Geschäftsprozesse, unsere



Mitarbeiter und Hauptkunden für langfristigen Wachstum auszurichten“, so Gerceker über seinen neuen Verantwortungsbereich. „Ich möchte mich bei der CCI AG für die Aufmerksamkeit bedanken und freue mich, unsere Geschäftsbeziehung fortzusetzen. Außerdem möchte ich all meinen Kollegen bei CCI für ihre außerordentliche Unterstützung danken“, so der neue Geschäftsführer weiter.

AW 02130023

Rohrbündelverflüssiger im unteren Leistungsbereich

Alfa Laval stellt die neue CXP-Verflüssiger-Baureihe vor. Entwickelt für Normal- und Seewasser-Anwendungen, arbeiten die Verflüssiger im Leistungsbereich von fünf bis 180 Kilowatt.

Bei der CXP-Reihe handelt es sich um wassergekühlte Rohrbündelverflüssiger, die für den Betrieb mit F-Gasen weiterentwickelt wurden. Beim Betrieb mit Normalwasser bestehen die Rohre aus Kupfer. In der Seewasserausführung (Baureihe CXPM) werden Edelstahlrohrplatten und Kupfer-Nickel-Rohre verwendet. Dadurch kann der Verflüssiger auf Schiffen oder

in Schwimmbädern verwendet werden, so das Unternehmen. Das von Alfa Laval verwendete Rohr ist innen berippt und außen profiliert. Design und Rohrgeometrie führen zu einer niedrigeren Kondensationstemperatur. Dadurch wird eine Annäherung auf eineinhalb Kelvin an die Kühlwassertemperatur ermöglicht. Jeder Typ kann in Zwei- oder Vier-Passschaltung verwendet werden. Die Verwendung hängt von den Wassermengen ab, die zur Verfügung stehen. Der maximale Betriebsdruck auf der Kälteseite beträgt 30 bar bei der Standard- und 45 bar bei der Hochdruckversion. Alle Typen der CXP-Reihe verwenden gerade Rohre. Die Deckel sind auf beiden Seiten abnehmbar.



Rohrbündelverflüssiger CXP

02130015

Red Point

Dedicated to Perfection

Ball, Gate, Globe, Check, Double Block & Bleed and special valves in Titanium, Nickel Alloys and (Super) Duplex

25 YEARS TAILOR-MADE SOLUTIONS

Custom Made by Experience and Knowledge

Head Office: Radonstraat 2 • 2718 TA Zoetermeer • The Netherlands • T +31 79 363 20 70 • info@redpoint.nl • www.redpoint.nl