

Produktinformationen

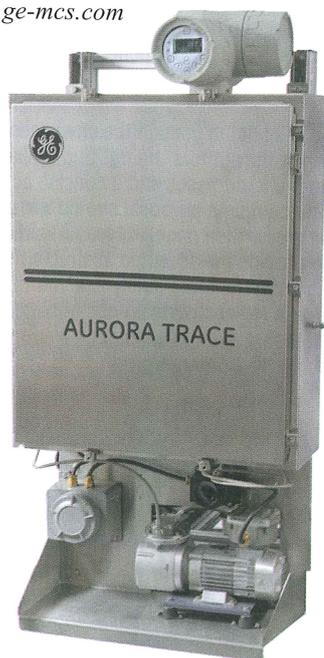
Schnelle und präzise Feuchtigkeitsmessungen

Der neue Aurora Trace Feuchteanalysator von GE Measurement & Control nutzt hochauflösende Laser-Absorptionsspektroskopie, um schnelle und präzise Messungen des Flüssigkeitsanteils in Gasen im Bereich von 0–10 ppmV zu ermöglichen. Neben der deutlich höheren Auflösung ist die Sensibilität, oder die Fähigkeit, winzige Spuren von Feuchtigkeit zu entdecken, um ein Dreißigfaches erhöht. Zudem ist die Reaktionszeit des neuen Geräts schneller als die aller gegenwärtig angebotenen anderen Systeme. Typische Einsatzgebiete des neuen Aurora Trace sind zum Beispiel Feuchtigkeitsmessungen bei trockenem Einsatzgas in LNG-Verflüssigungsprozessen und eine Vielzahl von Anwendungen im petrochemischen Sektor, bei denen das Aufspüren von Wasser prozesskritisch ist.

Aurora Trace ist völlig kontaktlos, da nur das Laserlicht und die feuchten Teile mit dem Prozessgas in Berührung kommen. Es wird nicht nur die Messung der Feuchtigkeitskonzentration kontinuierlich überwacht, sondern auch Tau-/Gefrierpunkt sowie temperatur- und druckbezogene Geräte-Prüfparameter, die die Integrität des Geräts gewährleisten. Es gibt außerdem ein optionales Verifizierungssystem.

Aurora Trace ist für den Einsatz in Gefahrenumgebungen konzipiert. Magnetische Induktionstasten ermöglichen die Programmierung aus der Ferne mit Hilfe eines Magnetstifts. Die Daten werden als drei programmierbare 4–20-mA-Signale oder digital über RS-232/485 mit Modbus RTU übertragen. Auch Ethernet und Foundation Fieldbus sind erhältlich.

www.ge-mcs.com



Kompakte Doppelabspernung

Die AS-Schneider Tandem-Absperrventile der B1-Serie werden als Erstabsperrentile für Instrumentierungsleitungen eingesetzt, bei denen höchste Anforderungen an die Sicherheit der Absperrfunktion gelten.

Bei Wartungsarbeiten an Rohrleitungen steht die Sicherheit des Wartungspersonals an erster Stelle. Gerade bei Medien unter hohem Druck und Temperatur, oder bei gefährlichen Medien, werden häufig zwei in Reihe angeordnete Absperrventile verwendet. Diese Tandemanordnung soll den zu wartenden Rohrleitungsteil sicher vom Prozessmedium abtrennen.

Die AS-Schneider B1-Serie wurde speziell für diese hohen Ansprüche entwickelt und beinhaltet zwei voneinander unabhängige Absperrventile in einem Gehäuse. Diese Konstruktion stellt eine sehr kompakte Lösung dar und ist in vielen Werkstoffen lieferbar.

Die Ventiloberteile werden mittels einer Überwurfmutter am Ventilgehäuse angeflanscht, der Bohrungsdurchmesser am Ventilsitz beträgt 11 mm.

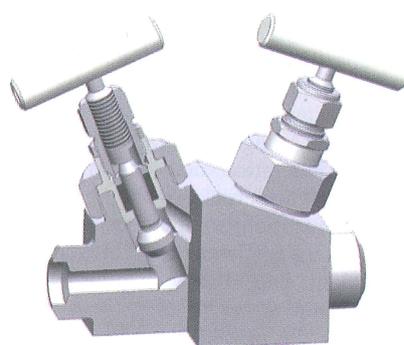
Die Abdichtung zur Atmosphäre erfolgt an der nichtdrehenden Ventilspindel. Diese

Konstruktion erzielt ein niedriges Betätigungsmoment, reduziert die Belastung auf die Dichtung und erhöht somit die Lebensdauer.

Die B1-Serie verfügt über eine metallische Rückdichtung, welche bei komplett geöffnetem Ventil die Spindelabdichtung entlastet und ein sicheres Abdichten, auch bei Versagen der Packung, garantiert.

Die Tandem-Absperrventile der B1-Serie sind für Drücke bis 600 bar und Temperaturen bis 550 °C verfügbar.

www.as-schneider.com



BMW setzt CD-adapco Software in der Brennverfahrensentwicklung ein

Die BMW Group in München hat sich für den Einsatz der CD-adapco Softwarelösung »STAR-CD/es-ice in-cylinder analysis« im Bereich der ottomotorischen Brennverfahrensentwicklung entschieden. Ausschlaggebend waren die Simulations-

genauigkeit im Vergleich zu experimentellen Daten, die Modellierungstiefe der physikalischen Modelle, die Handhabung von Pre- und Postprocessing sowie die Berechnungseffizienz.

www.cd-adapco.com

Verbesserung der Erdgasaufbereitungskapazität

Neues Membranelement Separex™ Flux+ verbessert Erdgasaufbereitungskapazität

UOP LLC hat ein neues Membranelement vorgestellt, mit dem die Kapazität in bestehenden Separex-Membransystemen erhöht werden kann. Separex Flux+ intensiviert die Eliminierung von Verunreinigungen wie Sauerstoff und Wasser, die vor dem Pipeline-Transport von Erdgas zu entfernen sind.

Das Membranelement steigert aber nicht nur die im System verarbeitbare Gasmenge, sondern entfernt pro Membranbereichseinheit mehr Kohlendioxid als bestehende Membranprodukte. Auf diese Weise beseitigt es bei nachgeschalteten Verarbeitungseinheiten Engpässe, was die Gesamtbetriebskosten für Gaserzeuger senkt.

Die Einheiten wurden mit Blick auf eine kompakte Standfläche konzipiert. Sie lassen sich onshore oder offshore installieren, benötigen wenig bis gar keine Betriebsmittel



und ermöglichen sehr kurze Hochfahrzeiten und einen hohen Durchsatz.

Durch die Separex-Membranen sind keine Lösungsmittel mehr notwendig. Bis heute wurden weltweit über 130 Separex-Einheiten installiert.

www.uop.com