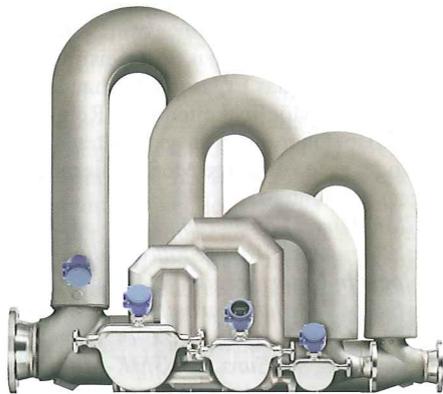


Produkte

Emerson erweitert seine Micro Motion ELITE Produktlinie der Coriolis Durchflussmessgeräte

Emerson Process Management hat seine Produktlinie der Coriolis Durchflussmessgeräte durch die Micro Motion®-Plattform der ELITE CMFS-Sensoren ergänzt. Diese Messsysteme liefern genaue Messwerte in kleinen Rohrdurchmessern (< DN50).

Die neue CMFS-Sensorplattform bietet ein Optimum an Skalierbarkeit und Standardisierung. Mit neun unterschiedlichen Sensorgrößen in drei kompakten Gehäusegrößen (von 1 bis 50 mm) bietet dieses Messge-



rät eine Genauigkeit von $\pm 0,05\%$ für Masse- und Volumenmessungen bei Flüssigkeiten, $\pm 0,25\%$ bei Gasen und $\pm 0,0002 \text{ g/cm}^3$ bei Dichte und deckt Durchflussraten von 1–54.000 kg/h ab.

Die ELITE CMFS-Plattform ist für eine breite Palette von Anwendungen konzipiert. Dazu gehören chemische Injektion, Blenden von Flüssigkeiten, Prozessgasanwendungen und Batchbetriebe. Für Anwendungen in korrosiven Umgebungen und unter Hochdruck sind die Messgeräte in Edelstahl 316L und in Nickellegierung C22 erhältlich, sie sind zugelassen bis 413 bar.

Eine optional erhältliche polierte 316L Außenfläche macht das Gerät u. a. geeignet für Offshore-Einsätze.

Zusätzlich besitzen die neuen Messgeräte eine 3A- und eine EHEDG-Zulassung mit $0,8 \mu\text{m}$ und $0,4 \mu\text{m}$ Oberflächenrauigkeit (optional).

Die neuen ELITE CMFS werden problemlos in vorhandene Prozesse integriert, da sie eine Vielzahl von Messumformer-Optionen erfüllen können, egal ob direkt und abgesetzt montierte.

www.micromotion.com/elite-cmfs

Kugelhahn für härteste Anforderungen

AS-Schneider meldet »Dissolution«-Konstruktion zum Patent an

Extreme Betriebsbedingungen mit Temperaturen bis 450°C und Drücken bis 420 bar erfordern bei Kugelhähnen eine spezielle Dichtungstechnologie.

In die Entwicklung der neuen KM-Baureihe flossen neueste Oberflächen- und Materialkenntnisse kombiniert mit umfassendem Engineering-Know-how ein. Das Ergebnis ist ein metallisch dichtender Kugelhahn, der selbst unter extremen Betriebsbedingungen hinsichtlich Einsatztemperatur und Arbeitsdruck höchste Dichtheitswerte erfüllt – obwohl zur Betätigung nur niedrigste Drehmomente erforderlich sind.

Ermöglicht wird dies durch die zum Patent angemeldete »Dissolution«-Kugelhahn-Konstruktion. Der innovative Aufbau bietet optimale Verteilung von Kräften und Belastungen.

Parallel zur TA-Luft-Prüfung wurde die KM-Baureihe der Typprüfung auf Feuersicherheit gemäß DIN EN ISO 10497 und API 607 unterzogen.

Mit einem zweifachen Dichtungssystem und dem integrierten Schnüffelring können bereits kleinste Leckagen zeitnah aufgespürt werden, wodurch eine Leckage nach Außen nahezu ausgeschlossen ist.

www.as-schneider.com



Bohren statt Rammen – Neues Verfahren für Gründungspfähle entwickelt

Der Ausbau der Offshore-Windenergie in der deutschen Nord- und Ostsee soll natur- und umweltverträglich erfolgen. Um beim Bau der Anlagen geringere Lärmimmissionen als bisher zu verursachen, wurde ein neues Bohrverfahren für das Einbringen von Gründungspfählen entwickelt. Das neue BINE-Projektinfo »Offshore-Windenergieanlagen lärmarm verankern« stellt die Bohranlage und ein Konzept für den späteren Bauablauf vor.

Die Bohrmaschine wurde aus einer an Land bewährten Schachtabsenkmaschine weiterentwickelt. Sie arbeitet im Inneren der großen Gründungspfähle (Tripods) unter Wasser und löst mittels eines schwenkbaren Fräskopfs Sand und Gestein. Diese werden vermischt mit Wasser an die Oberfläche gefördert. In das so immer tiefer werdende Loch kann der Pfahl der Windenergieanlage dann immer weiter einsinken, bis er die notwendige Tiefe erreicht hat.

Die Entwickler erwarten für künftige Baumaßnahmen auf hoher See Schallwerte, die deutlich unter dem geforderten Grenzwert liegen werden. Damit steht dann neben den lärm-dämmenden Maßnahmen für das bisherige Rammverfahren (z. B. Blasenschleier), ein weiteres Verfahren zur Reduzierung des

Baulärms bereit. Eine solche Begrenzung der Lärmimmissionen ist zum Schutz der in Nord- und Ostsee vorkommenden Schweinswale, die auf Echoortung angewiesen sind, notwendig.

Die Bohrmaschine wird von der Herrenknecht AG aus Schwanau entwickelt. Derzeit wird ein Prototyp gebaut und technisch optimiert.

www.bine.info

LED-Langfeldleuchte mit integrierter Notlichtunterstützung

Mindestens drei zusätzliche Stunden Leistung im Batteriebetrieb

Knapp vier Monate nach der Einführung der SafeSite®-LED-Langfeldleuchte aus Edelstahl (ATEX/IECEX-Modell) stellt Dialight eine Weiterentwicklung des Produkts mit integrierter Notfallbatterie vor. Die neue SafeSite® ist bei einer Temperaturspanne von -20°C bis $+60^\circ\text{C}$ einsetzbar und liefert drei bis acht Stunden Notlichtbeleuchtung im Batteriebetrieb.

Somit eignet sich die Dialight SafeSite®-Leuchte hervorragend für den Einsatz in unzugänglichen und sensiblen Bereichen, die vibrations- und korrosionsgeschützte Be-

leuchtung benötigen. Die Leuchte ist als 32-W-Version und als 64-W-Version erhältlich und ersetzt aufgrund ihrer Energieeffizienz zwei 18-W- beziehungsweise zwei 36-W-Leuchtstofflampen. Beide Versionen der LED-Leuchte liefern 270 Lumen im Notlichtmodus. Diese Leistung bleibt über die gesamte Dauer der Notlichtbeleuchtung erhalten.

Die SafeSite®-Produktlinie ist die neueste Ergänzung in Dialights wachsendem Sortiment von LED-Lichtlösungen für explosionsgefährdete Bereiche und Einsatzorte.

www.dialight.com