

Ventilautomatisierung und Pneumatik für die Chemieindustrie

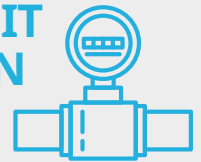
Prozesssicherheit und Zuverlässigkeit für Ihren Chemiebetrieb.

Herausforderungen

Maximale Verfügbarkeit von Ventilen unter rauen Bedingungen

Chemische Prozesse erfordern langlebige Magnetventile, die Prozessventile steuern können und den rauen Bedingungen in Chemieanlagen standhalten. Nur Ventile mit der richtigen Kombination aus hochwertigen Materialien und sicheren Dichtungen können in diesen Anwendungen bestehen.

**VERLÄSSLICHKEIT
GEWÄHRLEISTEN
ÜBER MILLIONEN
VON ZYKLEN.**



Nachgeschaltete Komponenten schützen

Lösungen für die Medienfiltration verhindern die Verunreinigung nachgeschalteter Prozesse und verbessern die Sicherheit und Zuverlässigkeit chemischer Verfahren. Anlagenbetreiber benötigen langlebige Geräte mit hohem Durchfluss, die eine präzise Druckregelung für nachgeschaltete Instrumente ermöglichen und die Effizienz des Gesamtprozesses maximieren.

**SCHUTZ
NACHGESCHALTETER
AUSRÜSTUNG.**



Zuverlässige Stellungsrückmeldung

In rauen Umgebungen müssen Endschalterboxen die Stellung der Antriebe rückmelden und dabei maximale Funktionalität gewährleisten. Die Geräte müssen über Stellungssensoren, integrierte Magnetventile und Busnetzwerkoptionen verfügen und weltweit für den Einsatz in Gefahrenbereichen zertifiziert sein.

**FUNKTIONALITÄT
DER
SCHALTÄSTEN
MAXIMIEREN.**



Weitere Informationen finden Sie auf: www.Emerson.com/Chemical


EMERSON™

UNSERE LÖSUNGEN: Robuste Komponenten, um Prozesse am Laufen zu halten

In der Chemieindustrie werden pneumatische Komponenten benötigt, die eine effiziente und zuverlässige Steuerung von Prozessventilen in rauen Umgebungen sicherstellen. Daher bieten wir zahlreiche robuste Magnetventile und Wartungseinheiten an, die für einen reibungslosen Ablauf Ihrer Prozesse mit minimalen Ausfallzeiten sorgen. Für die Stellungsrückmeldung der Antriebe bieten wir kompakte Endschalterboxen mit einer Reihe von Optionen an.

Robuste, zuverlässige Ventile sorgen für Prozesssicherheit und Verlässlichkeit

Unsere Ventile und Komponenten sind robust gefertigt. Die ASCO™-Magnet-Schieberventile der Serie 551 verfügen beispielsweise über harte T-förmige Dichtungen und flexible O-Ringe für blasendichte Absperrung und Schmutzresistenz über Millionen von Zyklen, während die direktwirkenden Ventile der ASCO-Serie mit PTFE-Ringen und graphitgefüllten Dichtungen ausgestattet sind, um Reibung zu verringern und Anhaften zu verhindern.



Maximale Prozesseffizienz mit Komponenten zur Medienfiltration

Die ASCO Aluminium-Filterregler der Serien 641/642/643 für hohe Durchflussraten und präzise Druckregelung verfügen über eine robuste Aluminiumkonstruktion mit spezieller Beschichtung, die Verunreinigungen des nachgeschalteten Prozesses verhindert und somit höchst zuverlässig ist.



Langlebige Endschalterboxen für maximale Funktionalität mit kompaktem Formfaktor

Die Endschalterboxen der Serie TX bieten volle Funktionalität in kompakten, direkt montierten Gehäusen. Die Serie TX ist mit einer Vielzahl von Stellungssensoren, integrierten Magnetventilen und Bus-Netzwerken erhältlich und eignet sich dank IECEX-, ATEX- und UL-Zertifizierungen für den Einsatz in allen Gefahrenbereichen. Die langlebigen Geräte sind ebenfalls nach Schutzart Typ 4, 4X, IP66/67 eingestuft, verfügen über einen weiten Temperaturbereich von -60 °C bis 79 °C (-76 °F bis 175 °F) und bestehen aus Aluminium, Verbundwerkstoff und Edelstahl.



ASCO™ 3/2-Wege-Magnetventil der Serie 327 – direktwirkend



ASCO™ Magnet-Schieberventil der Serie 551



TopWorx™ Endschalterbox der Serie TX



ASCO™ Aluminium-Filterregler der Serien 641/642/643



Weitere Informationen finden Sie auf: www.Emerson.com/Chemical

