

Handling-Anwendungen in Chemieanlagen optimieren

Sichere und effiziente Handhabung von Chemikalien für den Vertrieb.

Herausforderungen

Die richtigen Ventile auswählen

Materialhandling-Anwendungen in Chemieanlagen erfordern langlebige Schrägsitz-Kolbenventile und Universalventile für Wege- und Vorsteuerungsanwendungen. Die Geräte sollten eine kompakte Größe, hohe Durchflusskapazität und ein energieeffizientes Design besitzen.

**PRÄZISE
DURCHFLUSSREG-
ELUNG.**



Verbunden bleiben mit skalierbarer Software

Chemieanlagen benötigen – wie viele moderne Industrieumgebungen – offene, hochmoderne Softwaretechnologien für sichere, skalierbare Anschlussmöglichkeiten. Die Plattformen müssen sich für verschiedene Anforderungen und Protokolle leicht konfigurieren lassen.

**NAHTLOSE
ANSCHLUSSMÖG-
LICHKEITEN.**



Präzision und Wiederholgenauigkeit von Bewegungssteuerungen verbessern

Komponenten der Bewegungssteuerung in Verpackungs- und Handling-Anwendungen müssen ein hohes Maß an Effizienz und Wiederholgenauigkeit erreichen und gleichbleibende Leistung bei minimalem Energieverbrauch gewährleisten.

**MAXIMALE
EFFIZIENZ BEI
MINIMALEN KOSTEN.**



UNSERE LÖSUNGEN – erhöhen Zuverlässigkeit und Effizienz der Handhabung.

In der Chemieindustrie müssen die hergestellten Chemikalien in Behältern gelagert und verpackt werden, um sie vor Umwelteinflüssen zu schützen und für den Vertrieb vorzubereiten. Unsere Technologien für diese wichtigen Verpackungs- und Handling-Anwendungen beinhalten elektrische und pneumatische Antriebe, Zylinder, Softwareplattformen und mehr.

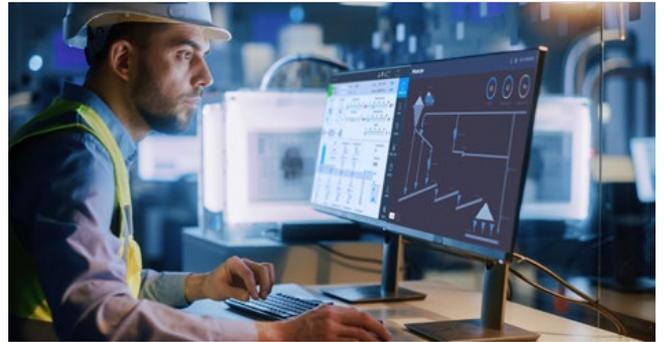
Verbesserung von Durchfluss und Prozesseffizienz bei gleichzeitiger Maximierung der Anlagenverfügbarkeit

Für Anwendungen, bei denen LKWs, Schiffe und Paletten zum Einsatz kommen, wählen Sie aus unserem Angebot an robusten, kompakten, durchflussstarken und energieeffizienten Ventilen für eine präzise Durchflussregelung. Unsere Wegeventile verfügen sogar über eine Druckabschaltfunktion, die den Austausch einzelner Ventile ohne Prozessunterbrechung ermöglicht und so die Verfügbarkeit erhöht.



Verbesserung von Effektivität, Energieverbrauch und Leistung der Gesamtanlage

Die Movicon.NEXt™-Software ermöglicht sichere, skalierbare Anschlussmöglichkeiten in sämtlichen Chemieanlagen und lässt sich leicht für verschiedene Anforderungen und Protokolle konfigurieren. Zur Unterstützung Ihrer Nachhaltigkeitsbemühungen verfolgt Movicon Pro.Energy© den Verbrauch von Wasser, Luft, Gas, Strom und Dampf (WAGES) und bietet robuste Datenüberwachungs- und Analysefunktionen, damit Sie realistische Verbrauchsziele festlegen und erreichen können.



Zuverlässige Bewegungssteuerung mit langlebigen Komponenten

Die elektrischen AVENTICS™-Antriebe mit Kolbenstange der Serie SPRA sind die ideale Lösung für schnelle, leistungsstarke Linearbewegungen mit hoher Flexibilität, Genauigkeit und Effizienz. Ihre modulare Bauweise spart Entwicklungszeit, während hochwertige Materialien die Zuverlässigkeit unter rauen Bedingungen gewährleisten.



AVENTICS™ 501 Ventilsysteme



ASCO™ 290 Schrägsitz-Kolbenventile



Elektrische Antriebe mit Kolbenstange AVENTICS™ Serie SPRA



Movicon.NEXt und Pro.Energy Automatisierungssoftware



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

