

Kontakt:

Aneta Stephens
647-282-4767

astephens@cranechempharma.com

Ashley Washington
513-745-6987

awashington@cranechempharma.com

CRANE stellt eine umfangreiche Produktlinie bewährter Marken auf der ACHEMA 2012 aus

Lindau, Deutschland (24. April 2012) – CRANE (**Halle 8.0, Stand #C94**) stellt seine umfangreiche Fluid Handling-Produktlinie für die chemische und pharmazeutische Industrie auf der ACHEMA 2012 aus, die vom 18. bis 22. Juni stattfindet. Während der Messe bietet CRANE am Messestand Informationsveranstaltungen und Vorführungen zu verschiedenen Produkten an (Zeitplan wird bekannt gegeben). Unter den Neuheiten, die CRANE ausstellt, sind folgende Produkte:

WTA® Faltenbalg-Absperrventil

Das WTA® Faltenbalg-Absperrventil, eine Ergänzung des CRANE-Portfolios infolge der kürzlich erfolgten Erwerbung der W.T. Armatur GmbH, bietet den größtmöglichen Schutz gegen die Emission flüchtiger Stoffe in der chemischen Verarbeitung, einschließlich Chlor-Alkali-, Phosgen- und Düngieranwendungen. Als einer von weltweit nur vier Herstellern erfüllt WTA® die Norm von Euro Chlor, die eine anspruchsvolle Spezifikation für Faltenbalg-Absperrventile in der Chlor-Alkali-Produktion festlegt. Die Ventilkonstruktion weist ein vollständiges Sicherheitsdichtsystem auf, bestehend aus einem mehrwandigen umspülten Faltenbalg, einer abgedichteten zweiteiligen steigenden Spindel sowie einer konisch geformten Kegel-/Ventilsitzkombination mit stellitierter Beschichtung.

Krombach® Spezialprodukte

CRANE stellt außerdem Lösungen der Krombach® Spezialprodukte aus. Vor allem bekannt durch seine unübertroffene Fähigkeit zur Herstellung großer Ventile mit Vierteldrehung, u. a. Absperrklappen, Triple-Offset-Ventile und Rückschlagventile, bietet Krombach® Ventile in den Größen von 11/4" bis 136" an. Diese Ventile

CRANE

werden typischerweise in Anwendungen wie der Trennung von Dampf-/Wasser, Kondensatoren, Kühlwasser und Meerwasser eingesetzt, um nur einige Anwendungen zu nennen.

Xomox® ausgekleideter Kugelhahn (XLB)

Der Xomox® ausgekleideter Kugelhahn XLB ermöglicht den Benutzern den Umgang mit korrosiven Chemikalien über eine ausgekleidete Ventillösung, die die Betriebskosten ohne Sicherheitsabstriche reduziert. Mit seiner kompakten, patentierten Konstruktion eignet sich das Produkt für den Einbau in engen Bereichen. Vorteile dieser Konstruktion sind auch eine längere Lebensdauer und ein niedrigeres Drehmoment, wodurch sich geringere Kosten für Stellvorgänge und ein geringerer Platzbedarf ergeben. Sein neuartiges Spindeldichtsystem sorgt für Sicherheit und die Abspernung der Emission flüchtiger Stoffe unter Extrembedingungen im Langzeitbetrieb. Der Kugelhahn XLB weist auch eine dynamische Gehäusegelenkkonstruktion auf, so dass das Ventil Druckgrenzen während der thermischen Zyklen einhält. Die verbesserte Sicherheit, die XLB bietet, liegt an der einteiligen Konstruktion mit einer zweiten Kugel auf der Spindel, die eine patentierte SX®-Dichtung berührt, so dass große Seitenlasten aufgenommen werden können, ohne Seitenkräfte auf die Spindelpackung auszuüben.

Saunders® XA Membran

Die Saunders® XA Membran bietet eine verbesserte Erosionsbeständigkeit bei korrosiven und abrasiven Anwendungen wie der Dünger-, Metall-, Chemie- und Bergbauindustrie. Die besondere Konstruktion dieser neuen Membran bietet Vorteile durch die verbesserte Dauerbiegefestigkeit und damit insgesamt geringere Betriebskosten durch geringere Ausfallzeiten und höhere Produktivität. Sie weist eine um 25% verbesserte Rückfederung auf. Dadurch ergeben sich eine bessere Dichtleistung und geringere Emissionen, so dass die Membran gemäß den Normen MSS SP-88 und DIN EN 12266-1 als leakagefrei gilt. Die Industriemembran Saunders XA ist mit allen bestehenden Saunders IDV-Membranventilen kompatibel. Sie eignet sich sowohl für neue Installationen als auch als Ersatzmembran in bestehenden Saunders Ventilen.

Saunders®S360 Antriebe für Life-Science-Anwendungen

CRANE

Als modulare Antriebe bieten diese kompakten, leichten pneumatischen Kolbenantriebe optimale Abmessungen und eine optimale Schließleistung. Dank ihrer Drehbarkeit um 360° lassen sie sich flexibel installieren und an der Luftöffnung ausrichten. Ihr glattes korrosionsbeständiges Profil sorgt für eine optimale Reinigungsfähigkeit. Dank der hohen Leistungsfähigkeit verbunden mit einer hygienischen Konstruktion eignen sich Saunders®S360 Antriebe für sterile BioPharma-Anwendungen wie saubere Medien, Fermentierung und nachgelagerte Prozesse.

Saunders® PV Life-Science-Passivierungsmembran

Speziell für die Passivierung von Edelstahlsystemen in Life-Science-Anwendungen konstruiert, stellt die Saunders® PV Membran eine pragmatische Lösung für die Branche dar, in der Dichtungen und Ventilmembranen normalerweise nach der Passivierung ersetzt werden. Jede Passivierungsmembran ist mit einem gut sichtbaren, leuchtend gelben Anhänger außerhalb des Ventils versehen, der die Membran als nur für Passivierungszwecke vorgesehen kennzeichnet. Dieses Sicherheitsmerkmal erinnert den Endbenutzer an den Passivierungszweck und verringert damit die Gefahr, dass sie nach dem Kontakt mit den Passivierungskemikalien im System verbleibt. So wird das System nicht durch Zerfallsprodukte oder anodische Bestandteile, die sich an die Membranfläche anlagern, verunreinigt. Die Membran Saunders® PV ermöglicht es, Projektanfangskosten zu reduzieren und ist zu 100% mit der Produktreihe der Saunders® Life-Science-PTFE-Membranen austauschbar.

Resistoflex® ATL PTFE Advanced Technology Liner

Mit einem Außenmantelschutz, der eine hervorragende Permeationskontrolle bis 232 °C bietet, erfüllt der Resistoflex® ATL die schwierigsten Temperatur- und Druckwechselanforderungen. Die PTFE-Auskleidung bietet eine um 60 % reduzierte Permeationsrate in Anlagen mit aggressiven Chemikalien bei höheren Temperaturen. Zu den weiteren Merkmalen zählen eine Standardkonfiguration mit hochwertiger Lackierung, Lüftung, und PTFE-Lüftungserweiterungen für den größtmöglichen Außenmantelschutz. Die neue Produktlinie stellt eine kostengünstige Lösung für korrosionsanfällige Anwendungen unter schwierigen Betriebsbedingungen dar.

Duo-Chek® Hochleistungs-Rückschlagklappen

CRANE

Die Duo-Chek® Hochleistungs-Rückschlagklappe mit einer neuartigen Konstruktion enthält zwei federbelastete Scheibenhälften, gelagert auf einer mittig angeordneten Welle. Durch die zwei Scheibenhälften und den flachen Sitz erzielt die Rückschlagklappe eine bessere Leistung und ein blasendichte Absperrung sowie einen elastischen Sitz. Die jeweils voneinander unabhängigen Federn haben eine maximale Auslenkung von 140°, wodurch Wasserschläge reduziert werden. Damit verbessern sich das Ansprechverhalten und die Lebensdauer der Ventile.

Außerdem wurde dieses Produkt kürzlich in die Kategorie 2 des Shell Supplier Technical Assessment Record (STAR) eingestuft und ist nun in der Datenbank Shell's Technically Accepted Manufacturers & Products (TAMAP) gelistet. Es ist in Extremtemperaturbereichen von +450 °C bis -196 °C einsatzfähig und kann daher in Hoch- und Niedrigtemperaturanwendungen installiert werden, u. a. im Flüssigerdgas-Zyklus, wie Verflüssigung, Lagerung und Beladung, Seefracht, Annahme, Lagerung und Regasifizierung. Sonstige Anwendungen: Erdölraffinerien, Öl- und Gasproduktion, petrochemische und chemische Industrie, Energieerzeugung, Stahl/Primärmetalle, Marine, Wasser- und Abwasser, Zellstoff und Papier.

Über Crane

Crane Co. ist ein weltweit agierender Hersteller technischer Industrieprodukte und an der New York Stock Exchange börsennotiert (NYSE: CR). Zwei Sparten innerhalb des CRANE-Unternehmensbereichs Fluid Handling, CRANE ChemPharma Flow Solutions und CRANE Energy Flow Solutions, bieten weltweit technische Spitzenprodukte für Fluid Handling-Anwendungen an.
<http://www.craneflowsolutions.com/>

CRANE ChemPharma Flow Solutions™ entwickelt und fertigt eine Vielzahl leistungsstarker Produkte, z. B. Kükenhähne mit Buchse, ausgekleidete Hähne, Prozess-Kugelhähne, hochleistungsfähige Absperrklappen, aseptische und industrielle Membranventile, Betätigungselemente, ausgekleidete Rohre, Armaturen und Schläuche sowie pneumatische Membran- und Peristaltikpumpen. Unsere vertrauenswürdigen Marken Saunders®, XOMOX®, DEPA®, ELRO®, REVO®, Resistoflex®, KROMBACH® und WTA® bieten Crane-Kunden komplette und innovative fluidtechnische Lösungen für die anspruchsvollsten korrosiven, erosiven und hochreinen Anwendungen in der chemischen, biotechnologischen und pharmazeutischen Industrie.

CRANE Energy Flow Solutions® entwickelt und fertigt hochentwickelte Ventile für den Energiesektor, u. a. Energieerzeugung, Erdölraffinerien, Öl und Gasproduktion und -transport und

CRANE

Industriebauten. Marken: ALOYCO®, CENTER LINE®, COMPAC-NOZ®, CRANE®, DUO-CHEK®, FLOWSEAL®, JENKINS®, KROMBACH®, NOZ-CHEK®, PACIFIC VALVES®, STOCKHAM®, TRIANGLE®, UNI-CHEK®, CRANE Valve Services und CRANE Nuclear.