

Contacts :

Aneta Stephens
647-282-4767

astephens@cranechempharma.com

Ashley Washington
513-745-6987

awashington@cranechempharma.com

CRANE présente une gamme complète de marques de confiance au salonACHEMA 2012

Lindau, Allemagne (24 avril 2012) – CRANE (**Hall 8.0, stand #C94**) exposera sa gamme complète de produits de traitement des fluides destinés à l'industrie chimique et pharmaceutique au salon ACHEMA 2012 du 18 au 22 juin. CRANE proposera des sessions d'information / de démonstration de différents produits sur son stand tout au long du salon (programme à communiquer). La gamme d'innovations que CRANE exposera comprendra :

Le robinet à soupape à soufflet WTA®

Dernier-né de la gamme CRANE résultant de l'acquisition récente de la société W.T.Armatur GmbH, le robinet à soupape à soufflet WTA® offre la protection la plus élevée contre les émissions fugitives et est destiné aux procédés chimiques au chlore et à la soude, au phosgène ainsi qu'aux applications d'engrais. Fabriqués par un des quatre seuls fabricants au monde, les produits WTA® satisfont aux nouvelles normes Euro Chlor, définissant des spécifications exigeantes posées aux robinets à soupape à soufflet utilisés pour les applications au chlore et à la soude. Par sa conception, la vanne offre un système d'étanchéité entièrement sécurisé grâce à des soufflets multiparois, une tige montante étanche en deux parties, et son piston et siège coniques à revêtement satellite.

Produits spécialisés Krombach®

CRANE exposera également des solutions de sa gamme de produits spécialisés Krombach®. Réputé pour sa capacité unique de fabriquer des robinets à commande quart de tour comprenant des vannes à papillon centré, à double excentration, à triple excentration et des clapets antiretour, Krombach® offre une gamme de produits

CRANE

couvrant une plage de dimension allant de 11/4" à 136". Ces robinets sont généralement utilisés dans des applications telles que les isolations vapeur/eau, les isolations de condensateur, les isolations de tour de refroidissement et les isolations d'eau de mer, pour ne citer que ceux-là.

Robinet à tournant sphérique revêtu Xomox® (XLB)

Le robinet à tournant sphérique revêtu Xomox® XLB permet de véhiculer des produits chimiques corrosifs grâce à une solution revêtue qui réduit les coûts de manière sécurisée. Son design compact breveté permet une utilisation dans des zones d'espace réduit. Cette forme offre également une durée de vie plus longue et un couple plus faible, ce qui réduit à son tour la taille des motorisations, le coût des actionneurs et offre un faible encombrement. Son système innovateur d'étanchéité de tige offre la sécurité et un contrôle des émissions fugitives à long terme dans des conditions extrêmes. L'XLB présente également un joint de corps dynamique permettant à la vanne de retenir la limite de pression pendant les cycles thermiques. La sécurité accrue de l'XLB est due à ce design mono-pièce doté d'une seconde rotule sur la tige faisant office d'interface avec un joint breveté SX®, lui permettant de compenser des effets de charge latérale non négligeables sans relâcher les forces transversales dans la garniture de tige.

Membrane Saunders® XA

La membrane Saunders® XA offre une résistance accrue à l'érosion dans des environnements corrosifs et abrasifs, tels que l'engrais, les métaux, les produits chimiques et l'industrie extractive. La forme distinctive de cette nouvelle membrane offre aux utilisateurs une durée de vie à la flexion accrue, ce qui réduit les temps d'inactivité et améliore la productivité, conduisant un coût total de fonctionnement moins important. Elle offre une recouvrance élastique améliorée de 25 %, ce qui améliore la performance d'étanchéité et diminue les émissions, et est considérée étanche à la bulle selon les normes MSS SP-88 et BS EN 12266-1. La membrane industrielle Saunders XA est entièrement compatible avec l'ensemble de la gamme Saunders IDV [Industrial Diaphragm Valve] et peut être installée sur des nouveaux équipements ou remplacer des membranes de vannes Saunders en place.

CRANE

Gamme d'actionneurs destinée aux applications des sciences biologiques

Saunders®S360

Avec sa gamme modulaire, cet actionneur pneumatique à piston compact et léger offre des dimensions et des caractéristiques de fermeture optimales. Son ajustement à 360° permet une installation flexible ainsi qu'un alignement de l'arrivée d'air, et son profil lisse résistant à la corrosion optimise son nettoyage. Cette haute qualité combinée à une conception hygiénique rend la gamme Saunders®S360 idéale pour les applications stériles de l'industrie biopharmaceutique, telles que les utilités propres, la fermentation et le traitement en aval.

Membrane Saunders® PV destinée aux sciences biologiques réservées à la passivation

Conçue spécialement pour l'utilisation lors de la passivation de systèmes en acier inoxydable des applications des sciences biologiques, la membrane Saunders® PV est une solution pragmatique destinée à une industrie où le remplacement des joints et des membranes de vannes est courant après passivation. Chacune d'elle est équipée d'une marque jaune vif très visible qui ressort de la vanne et indique que la membrane installée est exclusivement destinée à la passivation. Cette mesure de sécurité rappelle aux utilisateurs finals l'utilisation unique de la membrane, ce qui diminue ainsi le risque de la laisser dans le système après exposition aux produits chimiques de passivation et prévient de la possible contamination par des débris ou des composants anodiques s'accumulant sur la face de la membrane. La membrane Saunders® PV offre l'occasion de réduire les coûts de démarrage du projet et peut être remplacée par des produits de la gamme de membranes Saunders® PV destinées aux sciences biologiques.

Recouvrement de pointe Resistoflex® ATL PTFE

Grâce à une protection de coque extérieure offrant un contrôle accru de la perméation à des températures atteignant 450°F, Resistoflex® ATL remplit les exigences les plus strictes en termes de température et de pression. Son revêtement PTFE offre une réduction de 60 % du taux de perméation lors de manipulation en milieu chimique agressif et à des températures élevées. Sa configuration standard comprend un système de peinture haut de gamme, de raccords d'évacuation et de rallonges d'évacuation PTFE garantissant une excellente protection de carter. Cette nouvelle

CRANE

gamme de produits est une solution économique de traitement de la corrosion dans des applications service intensives.

Clapet de non-retour haute performance Duo-Chek®

Grâce à sa forme innovatrice à double battant, le clapet de non-retour haute performance Duo-Chek® CRANE Energy Flow Solutions® utilise deux battants à ressort maintenu à un axe vertical central. Le double battant et le siège plat améliorent la performance et garantissent une étanchéité à la bulle (« bubble-tight ») et des sièges résistants. L'action indépendante du ressort offre une déflexion maximale de 140° et un coup de bélier réduit, ce qui améliore le temps de réponse du clapet et allonge la durée de vie du produit.

De plus, ce produit a récemment obtenu la note 2 de l'échelle Shell Supplier Technical Assessment Record (STAR) et est maintenant repris dans la base de données Shell TAMAP (Technically Accepted Manufacturers & Products). Il peut opérer dans une

plage de température extrême allant de +450°C à -196°C, et peut donc être utilisé dans une large gamme d'opérations à basse et haute température, y compris les cycles du GNL tels que la liquéfaction, le stockage, le chargement, le transport maritime, la réception, le stockage et la regazéification. Exemples d'autres applications possibles : raffinage du pétrole, production de pétrole et de gaz, industrie pétrochimique, industrie chimique, production d'électricité, traitement de l'acier / des métaux primaires, marine, traitement des eaux, industrie papetière.

Présentation de Crane

Crane Co. est un fabricant mondial diversifié de produits industriels perfectionnés coté à la bourse de New York Stock (NYSE : CR). Deux segments du secteur d'activité Traitement des fluides CRANE, CRANE ChemPharma Flow Solutions et CRANE Energy Flow Solutions, livrent dans le monde entier des produits hautement perfectionnés destinés aux applications de traitement des fluides.
<http://www.craneflowsolutions.com/>

CRANE ChemPharma Flow Solutions™ conçoit et fabrique une large gamme de produits haute performance comprenant des : robinets à tournant conique, robinets à revêtement, robinets à boisseau sphérique, vannes papillon haute performance, robinets à soupape à soufflet, vannes à membrane aseptiques et industrielles, dispositifs actionneurs, tuyaux, garnitures et des flexibles, ainsi que des

CRANE

pompes pneumatiques à membranes et péristaltiques. Ses marques de confiance Saunders®, XOMOX®, DEPA®, ELRO®, REVO®, Resistoflex®, KROMBACH®, et WTA® offrent aux clients des solutions de traitement des fluides innovantes, conçues pour des applications en milieu corrosif, érosif ainsi que pour les applications de haute pureté de l'industrie chimique, biotechnologique et pharmaceutique.

CRANE Energy Flow Solutions® fabrique et vend des vannes hautement perfectionnées destinées au secteur de l'énergie comprenant le raffinage du pétrole, production & transport de pétrole et de gaz et la construction commerciale. Ses marques de confiance comprennent : ALOYCO®, CENTER LINE®, COMPAC-NOZ®, CRANE®, DUO-CHEK®, FLOWSEAL®, JENKINS®, KROMBACH®, NOZ-CHEK®, PACIFIC VALVES®, STOCKHAM®, TRIANGLE®, UNI-CHEK®, CRANE Valve Services et CRANE Nuclear.