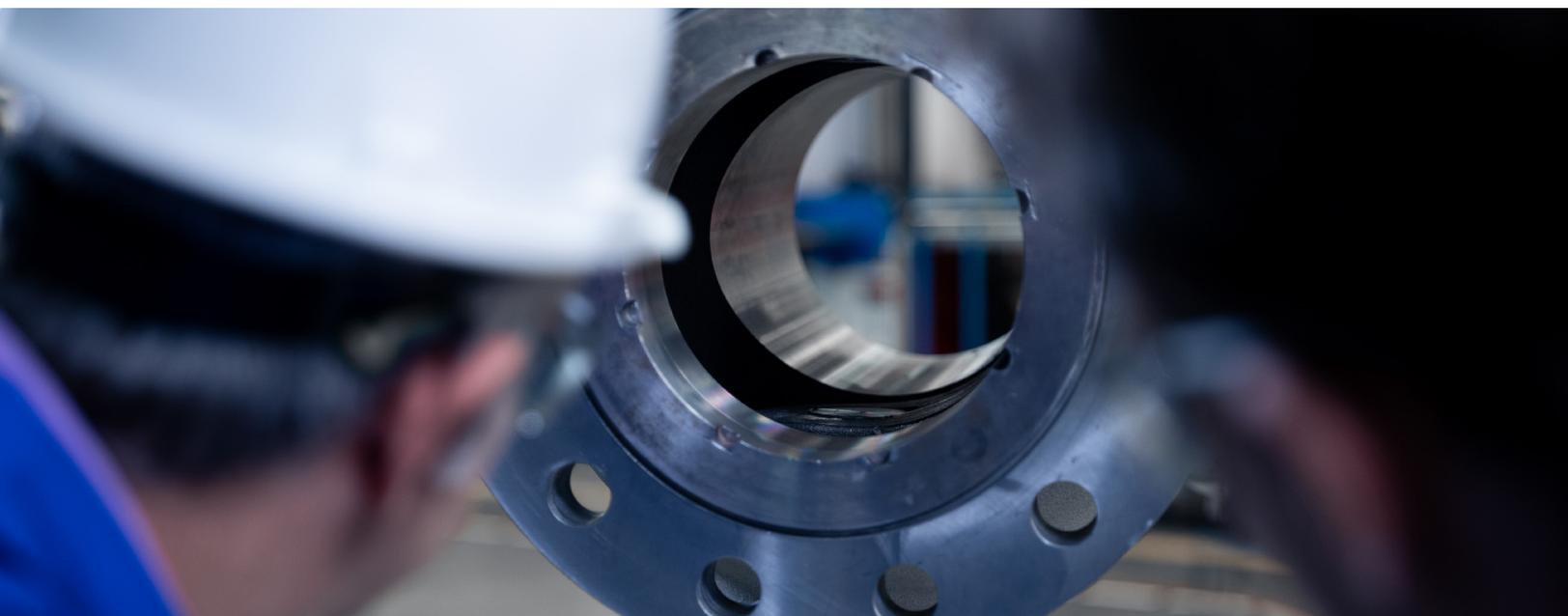


CRANE® FK-Triex™- Voller Durchgang Dreifachexzentrische Absperrklappen für anspruchsvolle Anwendungen

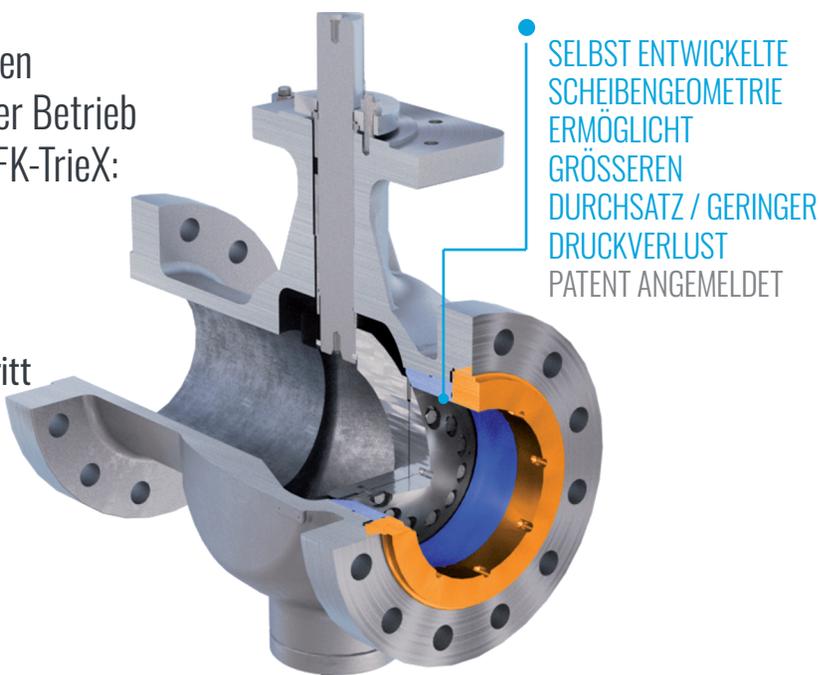


NEW!

HOHER CV-WERT ERMÖGLICHT VERRINGERUNG DES LEITUNGSDURCHMESSERS

Für extreme Einsatzbedingungen, in denen Sicherheit, Zuverlässigkeit und effizienter Betrieb im Vordergrund stehen, bietet die neue FK-Triex:

- ✓ beidseitig blasendichte Absperrung
- ✓ hohe Funktionssicherheit
- ✓ herausragender Schutz gegen den Austritt flüchtiger Emissionen
- ✓ optimale Wartungsfreundlichkeit
- ✓ reduziertes Gewicht, niedriges Betriebsdrehmoment
- ✓ niedrige Gesamtbetriebskosten



CRANE® FK-TrieX™ Wesentliche Merkmale und Vorteile

1 SICHERHEIT

Die robusten CRANE® FK-TrieX™ Absperrklappen für anspruchsvolle Anwendungen gewährleisten einen sicheren und ökologisch verantwortungsvollen Betrieb. Folgeschwere Störfälle durch Brand, Explosion und Leckagen werden vermieden und somit Risiken für die Gesundheit und Sicherheit von Mitarbeitern, Betriebsanlagen und der Bevölkerung in angrenzenden Gemeinden ausgeschlossen. Aufgrund ihrer besonderen Konstruktionsweise minimieren Klappen der Baureihe CRANE® FK-TrieX™ den Austritt diffuser Emissionen und das damit verbundene Sicherheitsrisiko. Zudem leisten diese Armaturen einen erheblichen Beitrag zur Reduzierung der globalen Treibhausgasemissionen (5,2 ~ 12 %).

2 ZUVERLÄSSIGER BETRIEB

Die Herstellung und Auslieferung Ihrer Produkte in gleichbleibend hoher Qualität wird sichergestellt, da jedes potenziell qualitätsmindernde Entweichen von Flüssigkeiten durch den zuverlässig blasendichten Abschluss der FK-TrieX in beide Richtungen ausgeschlossen wird. Durch CRANE® FK-TrieX™ erzielen Sie einen höheren Produktausstoß, da ungeplanter Stillstand aufgrund von Ventilausfällen reduziert wird und sich der zeitliche Aufwand für regelmäßige Instandhaltungsmaßnahmen um mehr als 50 % verkürzt. Bei Bedarf können erforderliche Reparaturarbeiten direkt vor Ort durchgeführt werden.

3 NIEDRIGE GESAMTKOSTEN

CRANE® FK-TrieX™ erhöht langfristig die Wertbeständigkeit Ihrer Investition. Mit diesen Armaturen lassen sich gegenüber herkömmlichen Technologien sowohl im Produktionsvorlauf als auch langfristig Kosteneinsparungen wegen der kleiner dimensionierten Stellantriebe, ein 20 % geringerer Kostenaufwand für die bauseitige Abstützung, eine Kostensenkung von mehr als 50 % für die planmäßige Instandhaltung aufgrund des modular aufgebauten Ventilsitzes sowie Kostenminimierungen durch die Reduzierung der Ausschussrate realisieren. Diese Armatur mit ihrem hohen Cv-Wert ermöglicht eine Verringerung des Leitungsdurchmessers.

SICHERER BETRIEB IHRER ANLAGEN	ZUVERLÄSSIGKEIT IM BETRIEB	NIEDRIGERE GESAMTKOSTEN
<p>1. Bewährte dreifach-exzentrische Dichtung Beidseitig zuverlässig blasendichter Abschluss</p> <p>2. Drehmomentabhängige Abdichtung Verbesserte Abdichtung durch gleichmäßige Dichtpressung über den gesamten Dichtbereich</p> <p>3. Überlegener Schutz gegen den Austritt flüchtiger Emissionen Kennwerte nach ISO 15848-1 AH CO3 & API 641</p> <p>4. Fire-Safe-Ausführung Gemäß den Anforderungen nach API 607</p>	<p>5. Reibungsfreie Abdichtung Minimiert Verschleißerscheinungen, die normalerweise bei anderen Technologien durch Federkraft oder andere auf den Sitz wirkende Kräfte auftreten</p> <p>6. Auswechselbarer Stellite-Sitzring in Schweißkonstruktion in Kombination mit dauerelastischen Lamellendichtungen Herausragende Absperrigenschaften und 2-fach längere Lebensdauer als Edeltahlsitze. Härte von 40 RC nach Rockwell, Skala C</p> <p>7. Hohlraumfreie Konstruktion mit Selbstreinigungseffekt Sorgt dafür, dass sich an den Ventilspalten keine Feststoffe ablagern, die zum vorzeitigen Ausfall der Armatur führen können</p> <p>8. Standardausführung nach API 6D mit vollem Durchgang Inspektion und Reinigung bei vollständig geöffneter Stellung der Klappenscheibe mit Molchen (Pipeline Inspection Gauges, PIG) und Schabern</p> <p>9. Optimales Strömungsprofil Zusätzlich zur standardmäßigen Ausführung mit vollem Durchgang zeichnet sich diese Bauform durch einen hohen Cv-Wert und geringen Druckabfall aus</p>	<p>10. Modular Aufbau des Ventilsitzes Ermöglicht den Wechsel von Sitz (TrieX-Ring) und Lamellendichtungen ohne Austausch der gesamten Armatur</p> <p>11. Auswechselbarkeit von Sitz und Dichtung vor Ort Möglichkeit zum Auswechseln des Ventilsitzes (TrieX-Ring) und der Lamellendichtungen vor Ort, ohne die Armatur an ein Servicezentrum einsenden zu müssen</p> <p>12. Ausführung mit Schwenkantrieb Erspart den Einsatz komplexer und überdimensionierter Stellantriebe</p> <p>13. Einteiliges Gehäuse Verhindert das Entstehen potenzieller Leckagewege in die Atmosphäre. Gewichtseinsparungen um bis zu 10 % und dadurch Senkung von Zusatzkosten für bauseitige Abstützung</p> <p>14. Gleiche Baulänge wie bei anderen Technologien ASME B16.10, lange Bauform</p>

Lieferbarer Werkstoff

- Standard: A216 Gr. WCB, A351 Gr. CF8M; LCC, Monel®
- Sonderwerkstoffe auf Anfrage: Duplex, Superduplex, LCB, WC6, CF3M, Inconel®, Hastelloy®, Alloy 20

Nennweiten

- 6" bis 36" in einteilig gegossenem Körper

Druckstufen

- ASME-Klasse 150, 300, 600

Temperaturbereich

- -76 °F bis 1022 °F; -60 °C bis 550 °C, abhängig vom Werkstoff

Gehäusebauformen

- ASME B16.10: Doppelflansch, lang

Standardausführungen

- Druckfeste Lagerausführung

Typische Anwendungen

- LNG-ANLAGEN IM NON-CRYO-BEREICH
- Molekularsiebpakete
- CHEMISCHE INDUSTRIE
- VCM/VCI-Anlagen
- MDI/PMDI-Anlagen
- Ethan-Cracker
- RAFFINATION
- FCC/CCR-Anlagen
- Destillationsanlagen
- Hydrocracker-Anlagen
- MIDSTREAM PIPING
- Ladestationen
- Rohrleitungen

