

Impressum

Herausgeber

KCI GmbH
Tiergartenstr. 64
D-47533 Kleve
Tel. + 49 2821 711 45 0
Fax + 49 2821 711 45 69
aw@kci-world.com
www.armaturen-welt.de

V.i.S.d.P.

Thijs Elshof
t.elshof@kci-world.com

Redaktion

Stephanie Gorgs
Tel. + 49 2821 711 45 33
s.gorgs@kci-world.com
Marcus Rohrbacher
Kyra van den Beek

Redaktion International

Christian Borrmann
c.borrmann@kci-world.com

Korrespondent USA

Sarah Bradley

Korrespondent China

Xin Zheng

Informationen/Anzeigen

Marcus Rohrbacher
Tel. + 49 2821 711 45 49
m.rohrbacher@kci-world.com

Nicole Nagel

Tel. + 49 2821 711 45 55
n.nagel@kci-world.com

Abonnementservice

Marita Heickmann
Tel. +49 2821 711 45 40
m.heickmann@kci-world.com

€ 99,- jährlich + MwSt.

(7 Ausgaben)

Abonnements verlängern sich nach zwölf Monaten automatisch.

ISSN 1869-0130

Satz & Layout

Anita Smits, Layouthuis, NL

Druck

Grafischburo DotDos

Fotos:

Messe Duesseldorf / ctilmann, KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG, AREVA GmbH, C. Otto Gehrckens GmbH & Co. KG, Bürkert Werke GmbH / KÖHLER + PARTNER GmbH, HOERBIGER, Bürkert Fluid Control Systems, KÖHLER + PARTNER GmbH, Stephanie Blass - VDMA, Bosch Rexroth AG, KSB Italia S.p.A., Eisele Pneumatics GmbH + Co. KG, Nanotec Electronic GmbH & Co. KG, SKF, Bosch, German Water Partnership e.V., HKS Dreh-Antriebe GmbH, AUMA Riester GmbH & Co. KG, Hans Turck GmbH & Co. KG, SYR Hans Sasserath & Co. KG, Benkiser Armaturenwerk GmbH, Burglengenfeld, Metso Automation GmbH, Paul Leibinger GmbH & Co. KG, Virgo Valves & Controls, Emerson Process Management, Wintershall Holding GmbH 2013, Siemens-Pressbild, 2008 Evonik Industries AG, KSB Aktiengesellschaft, ABB, Messe Berlin GmbH, Verband der Sportboot- und Schiffbau-Sachverständigen e.V. (VBS), DVS - Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e. V., Ralf Baumgarten/True Stories

Besuchen Sie uns auf:



Der Herausgeber und die Redaktion haben bei der Erstellung dieser Zeitung äußerste Sorgfalt walten lassen. Dennoch können der Herausgeber und die Autoren keinesfalls die Korrektheit oder Vollständigkeit aller Informationen garantieren. Deshalb übernehmen der Herausgeber und die Autoren keinerlei Haftung für Schäden infolge von Handlungen oder Entscheidungen, die auf Informationen aus dieser Ausgabe beruhen. Lesern dieser Ausgabe wird deshalb ausdrücklich empfohlen, sich nicht ausschließlich auf diese Informationen zu verlassen, sondern auch ihr professionelles Know-how und ihre Erfahrung einzubeziehen sowie die zu nutzenden Informationen zu überprüfen. KCI Publishing kann auch nicht die Korrektheit von Informationen garantieren, die von Unternehmen, Organisationen und Behörden erteilt werden. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, Absätze zu kombinieren, zu verändern oder zu löschen. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, (Teile von) Artikel(n) weiterzuverwerten und auf unterschiedliche Weise zu verbreiten.

Alle Rechte vorbehalten. Die Inhalte unterliegen dem Urheberrecht und den Gesetzen zum Schutz geistigen Eigentums sowie den entsprechenden internationalen Abkommen. Sie dürfen ohne die schriftliche Genehmigung des Herausgebers weder für private noch für Handelszwecke kopiert, verändert, ausgedruckt oder in anderen Medien - welcher Art auch immer - verwendet werden.

ENDUSER-INTERVIEW

Enduser-Interview mit der C. Otto Gehrckens GmbH & Co. KG

Gut abgedichtet

Die C. Otto Gehrckens GmbH & Co. KG entwickelt und fertigt Präzisions-O-Ringe, Elastomerdichtungen und Formteile. Das Unternehmen bietet elastomere Dichtungswerkstoffe wie FKM, FFKM, oder VMQ (Silikon) an. Armaturen Welt sprach mit Michael Krüger, Leiter Anwendungstechnik, über Herausforderungen beim Herstellungsprozess und inwieweit Armaturen eine Rolle bei der Arbeit für das Unternehmen spielen.

Armaturen Welt: In welchen Industrien werden Ihre Präzisions-O-Ringe und Elastomerdichtungen eingesetzt und welche Funktion müssen sie erfüllen?

Michael Krüger: Unsere O-Ringe werden übergeordnet im gesamten Maschinenbau und davon abgeleitet in verschiedenen Anwendungen in der Chemie-, Lebensmittel-, Pharma-, Öl- und Gas-Industrie eingesetzt. Hierzu zählen natürlich auch Armaturen und Ventile.



Ventilkomponente mit verbauten O-Ringen

AW: Werden vornehmlich standardisierte Produkte oder auch individuelle Lösungen für Kunden gefertigt?

MK: Wenn unsere Dichtungswerkstoffe die Kundenanforderung nicht erfüllen, dann entwickelt COG individuelle Dichtungs-lösungen. Diese zunächst individuelle Werkstoffentwicklung kann unter bestimmten Umständen auch für andere Kundenanforderungen eingesetzt werden. So sind aus zunächst indi-



Firmengebäude am Standort Pinneberg: Im August wurde nach knapp einjähriger Bauzeit ein neues Lagergebäude mit integrierten Büroflächen in Betrieb genommen

viduellen Kundenanforderungen der FKM-Werkstoff BF 750 für den Einsatz biologisch abbaubarer Hydraulikflüssigkeiten und biogene Medien entwickelt worden. Ein Kunde benötigt einen chemisch resistenten FKM-Compound, der auch heißwasserbeständig sein sollte. Dieser wurde ebenfalls erfolgreich entwickelt, so wie der Spezial-FKM Vi 780 mit FDA- und USP-Zulassung, der auch in den Reinigungs- und Sterilisationsprozessen und den engen Einbauräumen des Hygienic Designs eingesetzt werden kann. Diese drei Werkstoffe dienen als Beispiele für individuelle Entwicklungen.

AW: Mit welchen Armaturen kommen Sie bei Ihrer Arbeit am häufigsten in Berührung?

MK: Im Pressenbereich sind verschiedene hydraulische Armaturen im Einsatz. Diese werden in der Regel von den einzelnen Mitarbeitern nicht direkt bedient, aber sie arbeiten quasi damit. Weitere Armaturen sind in der Kühlwasseranlage zu finden. In der Wasser-Aufbereitungsanlage des Dampfkessels finden Wasserarmaturen ihre Anwendung, und an den Wasser-Aufbereitungsanlagen der Gleitschleifanlage sowie im Trommelraum sind Kunststoffarmaturen eingesetzt.

AW: Welche Rolle spielen Wasserarmaturen in der Wasser-Aufbereitungsanlage des Dampfkessels?

MK: Die Wasser-Aufbereitungsanlage ist vollautomatisch gesteuert. Die Armaturen werden so über das Steuerungssystem der Kesselanlage entsprechend dem Bedarf der ebenfalls vollautomatischen Dampfkesselanlage geregelt.



FKM-O-Ringe

AW: Einige Armaturen sind im Aufbau der Kesselanlage vorhanden. Im Anschluss der Kesselanlage sind Regel- und Absperrarmaturen an den Pressen verbaut.

Wofür sind diese Armaturen ausgelegt und welche Aufgabe erfüllen sie?

MK: Das ist richtig. Diese Armaturen sind für den Satteldampftrieb ausgelegt und heizen unsere großen Pressen. Der durchschnittliche Betriebsdruck liegt bei 8,1 bar, kann aber auch je nach Anforderung auf 9,1 bar erhöht werden. Die Temperaturen können bis auf 190 Grad Celsius steigen.

In der Kühlwasseranlage werden Magnetventile eingesetzt und Absperrventile an den Maschinen, wie Extruder, Mischwalzwerk und Spritzgussautomat. Diese befinden sich im sekundären (Kaltwassersatz) sowie im primären Kreislauf (Extruder, Mischwalzwerke, Spritzgussautomat).

AW: An den Wasser-Aufbereitungsanlagen der Gleitschleifanlage sowie im Trommelraum werden Kunststoffarmaturen eingesetzt. Welche Aufgabe übernehmen sie genau?

MK: Die meisten Leitungen, zum Beispiel die Schmutzwasserleitung, an der Gleitschleifanlage sind aus Kunststoff, also PTFE. Somit bietet sich auch eine Kunststoffarmatur an. Hierbei handelt es sich zumeist um Absperr-Regelventile, die den einwandfreien Betrieb dieser Anlage sicherstellen.

AW: Wagen wir einen Blick in die Zukunft. Wie lautet Ihre Prognose: Werden O-Ringe weiterhin auf dem Markt gefragt sein?

MK: Unserer Meinung nach werden O-Ringe auch zukünftig eine bedeutende Rolle im Dichtungsmarkt spielen, insbesondere natürlich im Bereich der elastomeren Dichtungswerkstoffe.

Neben der klassischen O-Ring-Geometrie werden aber auch andere Dichtungsformen zunehmend gefragt sein. Auch auf diesen expandierenden Markt sind wir gut vorbereitet. Zudem möchten wir unsere Aktivitäten auf den internationalen Märkten weiter verstärken.



FEP ummantelte O-Ringe

NEUIGKEITEN

GeoTHERM 2014 mit rasantem Wachstum

Die achte GeoTHERM findet am 20. und 21. Februar 2014 wieder bei der Messe Offenburg statt. Das dynamische Veranstaltungswachstum setze sich zur kommenden GeoTHERM fort, meldet der Veranstalter. „Die hohe Akzeptanz und Zufriedenheit der gesamten Geothermie-Branche ermöglicht diese einmalige Entwicklung am Messestandort Offenburg. Seite an Seite mit Partnern Europas größte Geothermie-Messe konsequent auszubauen, erfüllt uns mit Stolz. Für diese breite Unterstützung können wir uns nur bedanken“, berichtet Sandra Kircher, Geschäftsführerin der Messe Offenburg. Auf Einladung des European Geothermal Energy Councils (EGEC) findet im Rahmen der GeoTHERM 2014 erstmals eine Versammlung europäischer Geothermie-Verbände statt. Die beiden Bereiche der Oberflächennahen und Tiefen-Geothermie werden sowohl in der Fachmesse als auch in zwei parallel laufenden Kongressen abgebildet, gibt der Veranstalter einen Ausblick. Alle Kongress-Beiträge werden simultan übersetzt: Deutsch - Englisch - Französisch. Als Gastland der GeoTHERM 2014 freut sich die Messe Offenburg, die Niederlande präsentieren zu dürfen. Gemeinsam mit der niederländischen „Platform Geothermie“ und weiteren Institutionen sowie Unternehmen soll die GeoTHERM vielseitige Kontakte zum Gastland ermöglichen.

EMO bleibt bis 2025 in Hannover

Die EMO Hannover soll ihren Veranstaltungsort in Hannover bis ins Jahr 2025 beibehalten. Vertreter des EMO-Veranstalters VDW (Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken) und der Deutschen Messe AG unterzeichneten einen entsprechenden Vertrag. Demnach werde die EMO jeweils im September in den Jahren 2017, 2019, 2023 und 2025 auf dem Messegelände in Hannover veranstaltet. Die EMO Hannover 2013 ist am 21. September zu Ende gegangen. Die Messe der Metallbearbeitung findet alle zwei Jahre statt und wechselt im Turnus Hannover-Hannover-Mailand. Entsprechend findet die EMO 2015 in Mailand statt.