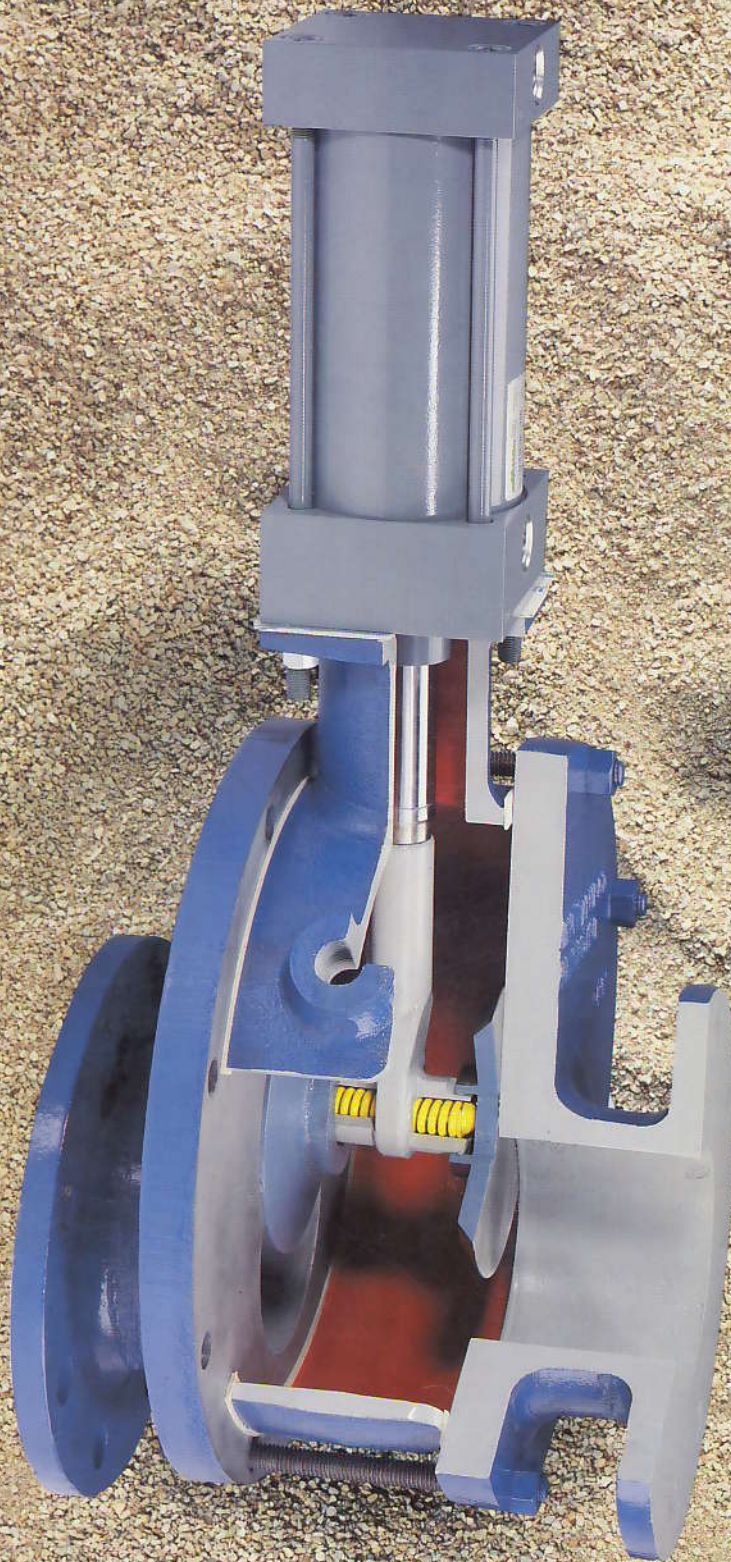


EVERLASTING

Feststoffschieber

PN 6 / PN 10 bis 400⁰ C

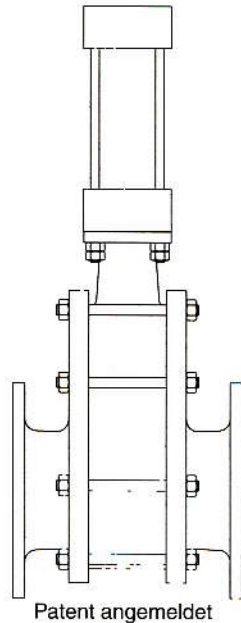
ISO 9001 – EN 29001




Armstrong
EVERLASTING

Speziell für Schüttgüter und pneumatische Fördersysteme

- Lange Standzeiten
- Einfache Konstruktion
- Keine Stopfbuchse
- Wartungsfrei
- Geringes Gewicht
- Robuster Antrieb
- Sehr preisgünstig
- Metallisch dichtend



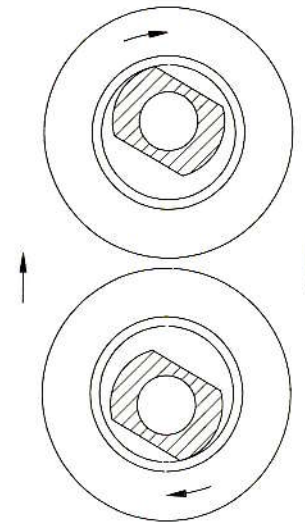
Patent angemeldet

Nennweiten: DN 50 - 300
 Max. Druck: 7 bar
 Max. Temperatur: 232 · C (Graugußgehäuse)
 288 · C (C-Stahlgehäuse)
 400 · C (C-Stahlgehäuse)
 Anschlußart: Flanschen* PN 6/PN 10
 Gehäuse: C-Stahl oder Grauguß
 Antrieb: pneumatischer Zylinder
 Zubehör: Endschalter
 Magnetsteuerventil
 Notschaltung

* ANSI Flanschen nach DIN gebohrt

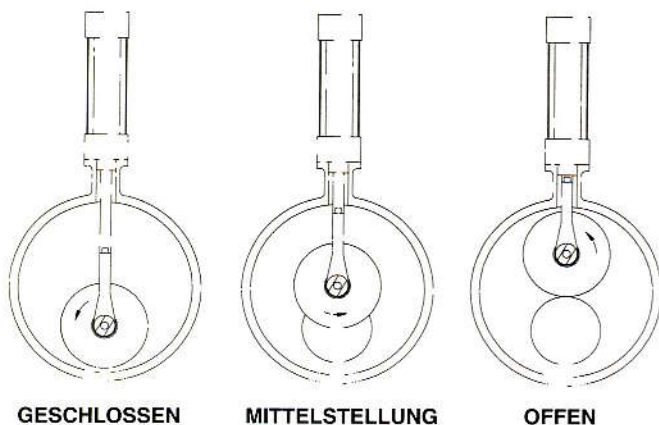
Funktion

Durch den pneumatischen Steuerzylinder wird eine Auf- und Abbewegung der Schieberplatte erzeugt. Bei dieser Konstruktion ist keine Stopfbuchse erforderlich. Damit ist der Schieber praktisch wartungsfrei. Im glatten Innenraum des Gehäuses können sich keine Feststoffe ablagern oder festsetzen und die Armatur blockieren. Jedesmal, wenn der Schieber öffnet, wird durch die exzentrische Durchflußbohrung ein Wirbel im Gehäuse erzeugt und der Innenraum gespült.



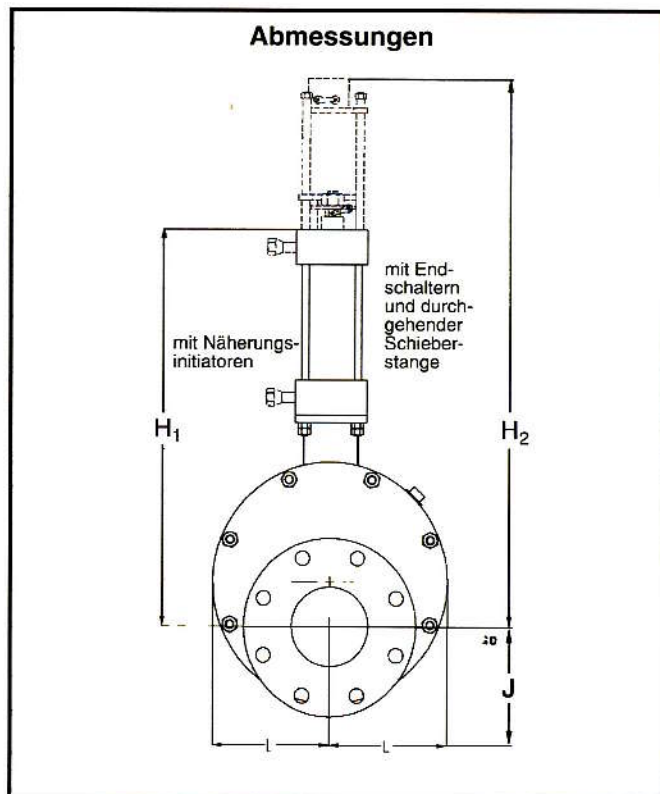
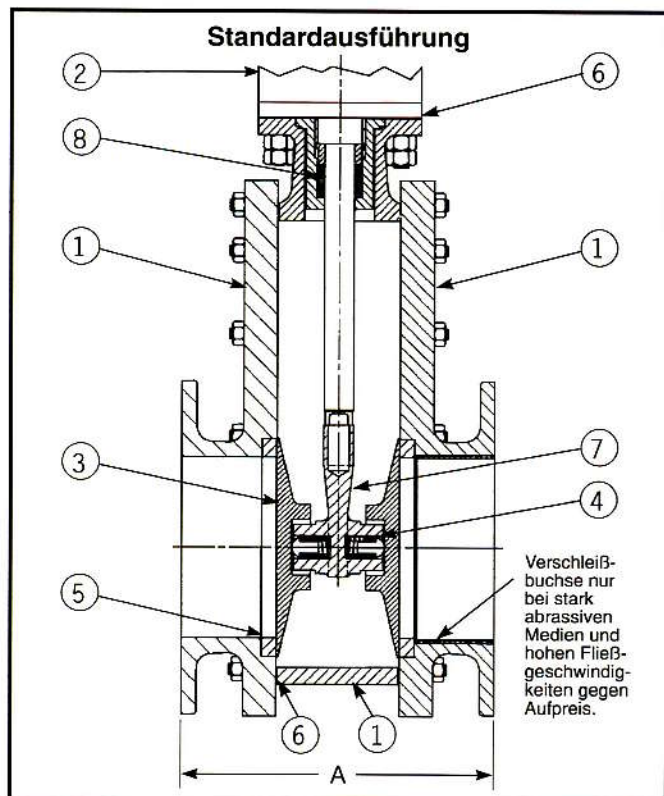
Der Drehschieber schleift sich während des Betriebes immer wieder neu ein!

U.S. Patent 5.396.919



Bei der Hubbewegung der Schieberplatte ist der Kontakt mit der Kolbenstange exzentrisch zur Mittellinie. Dadurch dreht sich die Schieberplatte bei jedem Schaltzyklus etwas und es ergibt sich ein kontinuierlicher Einschleifprozeß. Es kann also keine Riefenbildung auf den Dichtflächen entstehen. Eine starke Federkraft preßt sie außerdem auf den Sitz und gleicht Temperaturschwankungen aus. Die metallischen Dichtflächen sind im offenen und geschlossenen Zustand immer in Kontakt, so daß kein Medium dazwischen gelangt. Ablagerungen und Kristalle auf den Dichtflächen werden durch die scharfkantige Schieberplatte abgeschert. Die Dichtflächen bleiben immer sauber.

Feststoffschieber Type „BMV“ für trockene Medien



| TEIL NR. | BEZEICHNUNG | WERKSTOFFE | |
|----------|----------------------------------|------------------------------|---|
| | | Graugußgehäuse bis 232° C | C-Stahlgehäuse bis 288° C (400° C) * |
| 1 | Gehäuse | Grauguß | 1.0481 / 1.0402 |
| 2 | Steuerzylinder (doppelt wirkend) | C-Stahl | C-Stahl |
| 3 | Schieberplatten | GG oder 1.4125 | 1.4125 |
| 4 | Druckfedern und Federbolzen | VA-Federstahl | VA-Federstahl |
| 5 | Sitzringe | GG oder 1.4125 | 1.4125 |
| 6 | Zylinderdichtung | Klinger C 4401 | Klinger C 4401 |
| 7 | Antriebswelle | C-Stahl | C-Stahl |
| 8 | Stopfbuchse | Kevlar | Kevlar |

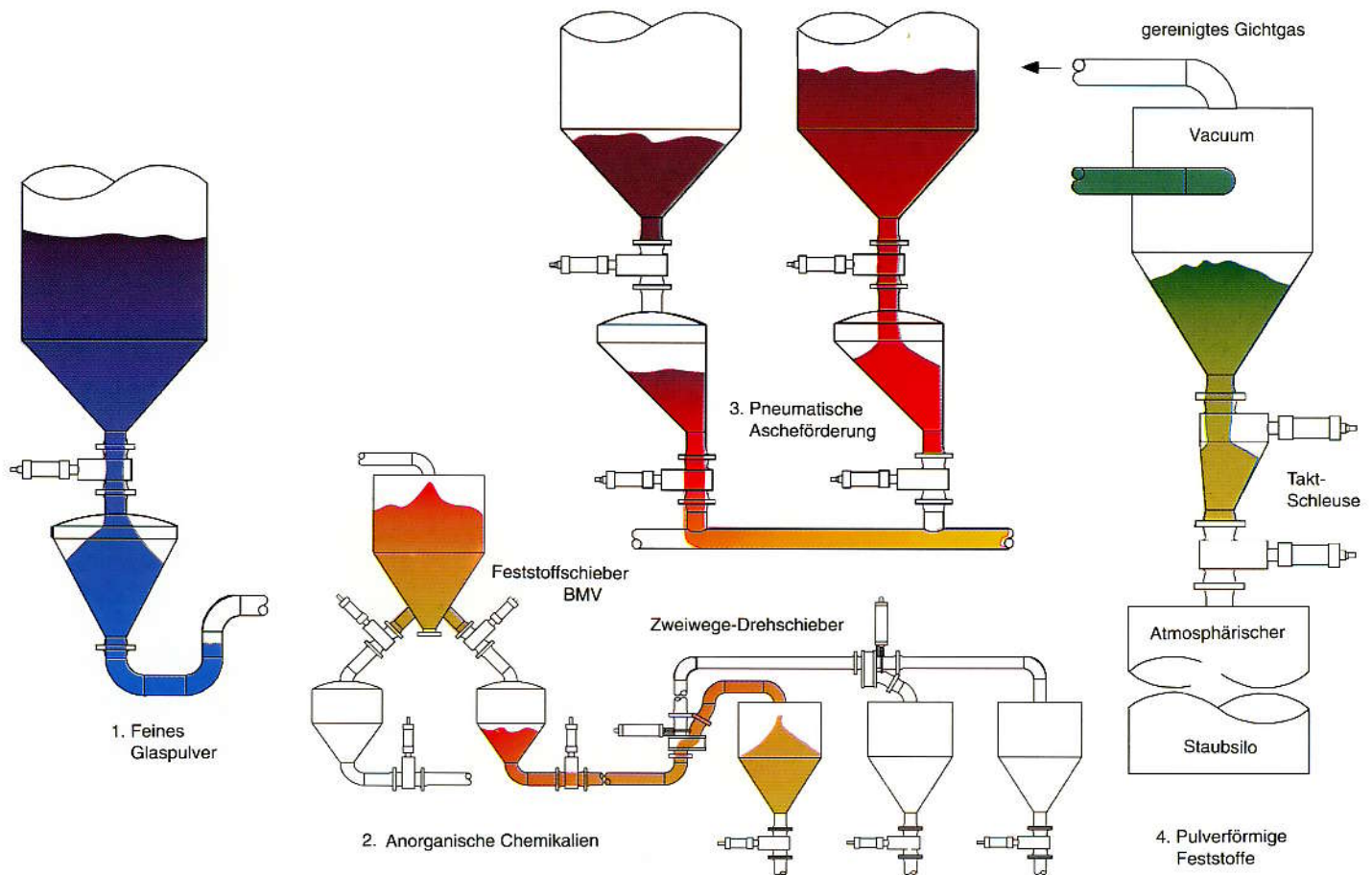
* Hochtemperatur - Ausführung

| NENNWEITE DN | ABMESSUNGEN (mm) | | | | | GEWICHT MIT ANTRIEB (kg) |
|-----------------|------------------|-----|----------------|----------------|-----|--------------------------|
| | A | L | H ₁ | H ₂ | J | |
| 50 (2")** | 180 | 95 | 375 | 555 | 75 | 27 |
| 65 (2 1/2") | 210 | 130 | 425 | 620 | 90 | 30 |
| 80 (3") | 210 | 130 | 435 | 635 | 95 | 32 |
| 100 (4") | 250 | 160 | 520 | 750 | 115 | 50 |
| 125 (5") | 270 | 195 | 585 | 865 | 130 | 82 |
| 150 (6") | 270 | 230 | 670 | 970 | 140 | 100 |
| 200 (8") | 345 | 295 | 845 | 1190 | 180 | 160 |
| 250 (10")*** | 380 | 330 | 980 | 1310 | 210 | 220 |
| 300 (12")*** | 380 | 395 | 1120 | 1575 | 395 | 320 |

** Nur mit Graugußgehäuse / *** Nur mit C-Stahlgehäuse

EVERLASTING - Armaturen für abrasive Medien

EVERLASTING Prozeß- oder Feststoffschieber werden eingesetzt wenn andere Armaturen oder Zellenradschleusen öfter als einmal im Jahr repariert werden müssen. Nennweiten DN 15 bis DN 600 – Vacuum bis PN 420 – maximale Temperatur 900° C.



Diese Probleme können Sie in Ihrer Anlage lösen:

1. Feines Glaspulver

Ursprünglich waren metallisch dichtende Befüllarmaturen in dieser Dichtstromförderanlage eingesetzt. Sie zeigten bereits nach einer Woche die ersten Verschleißerscheinungen und mußten ausgetauscht werden.

Seit 2 Jahren sind Everlasting Feststoffschieber Type BMV eingebaut, die bis jetzt wartungsfrei funktionieren. Die Schaltung bei diesem sehr abrasiven Medium erfolgt alle 50 Sekunden.

2. Anorganische Chemikalien

Häufige Leckagen an Plattenschiebern und starker Verschleiß nach relativ kurzer Zeit an den Dichtringen von Kugelhähnen waren zum Problem geworden. Das Medium ist feinkörnig, sehr abrasiv und hat ein hohes spezifisches Gewicht. Stillstandszeiten und Produktionsausfall verbunden mit hohen Reparaturkosten waren die Folge. Die Befüll- und Entleerungsarmaturen wurden durch Everlasting Feststoffschieber Type BMV ersetzt. Sie laufen seit Jahren ohne Probleme.

Als Verteilerarmatur verwendete man relativ billige Quetschventile. Ein Mann war praktisch ohne Unterbrechnung mit Reparatur und Wartung der Quetschventile beschäftigt. Sie wurden schließlich gegen Everlasting Zweige Drehschieber ausgetauscht. Die dafür höheren Kosten haben sich in weniger als einem Jahr amortisiert.

3. Pneumatische Ascheförderung

Die hier eingesetzten Drehklappen schalteten im Minutentakt. Es gab vielfach Probleme mit verschmolzenen Ascheklumpen von

ca. 320° C, die sich zwischen Sitz und Dichtfläche klemmten. Infolge von starkem Verschleiß wurden die Drehklappen undicht und mußten nach wenigen Wochen ausgewechselt werden.

Die jetzt eingesetzten Everlasting Feststoffschieber Type BMV für Einsatz bei höheren Temperaturen arbeiten seit über einem Jahr zufriedenstellend ohne jegliche Wartung.

4. Pulverförmige Feststoffe

Einmal im Monat mußten die Zellenradschleusen ausgewechselt werden, weil sich Undichtigkeiten zeigten. Aus einer Gichtgasleitung wurde der Staub über einen Zyklon abgesogen.

Die Anlage wurde aufgrund dieser Probleme umgebaut. Die Schleuse wurde am Ein- und Auslaß mit Everlasting Drehschiebern versehen, die im 27 Sekunden-Takt arbeiten. Nach 1,5 Millionen Schaltungen sind sie noch 100 % dicht – ohne Wartung!

5. Kalkmilch (ohne Bild)

Verschiedene Fabrikate wurden in einer Kalkmilchanlage mit hohen Fließgeschwindigkeiten als Regelarmatur getestet. Die durchschnittliche Standzeit war 4 - 6 Wochen.

Aufgrund mehrerer Versuche wurde ein Everlasting Drehschieber mit Widia Innenteilen eingesetzt. Nach 7 Jahren, im März 1994, wurde der Schieber kontrolliert. Die Dichtflächen waren 100 % in Ordnung. Lediglich an der Austrittsseite war die Gehäusewand ca. 1 mm tief ausgewaschen.

Fordern Sie weitere Unterlagen an.



Ihre zuständige Vertretung:



MIT LEIDENSCHAFT FÜR DAMPF

ASA Horst Wieber GmbH
 Werner-von-Siemens-Str. 17
 28816 Stuhr
 Tel.: 0421/565727-0
 Mail: info@asa-germany.de
 Web: www.asa-germany.de