

# Erneut Problemlöser im Abluftprozess der Spezialchemie mit

## Email250light

Ein namhafter Hersteller der Chemiebranche stand in der Projektphase vor einer Werkstoffherausforderung im Bereich einer sauren Abluftleitung DN 300. Im speziellen wurden Anforderungen an geringes Gewicht, chemische Beständigkeit, Vakuumfestigkeit sowie Diffusionsdichtheit gestellt. Ein weiteres Ausschlusskriterium war es zudem, dass keine Schweißung in der bestehenden Anlage aus Sicherheitsgründen durchgeführt werden konnte.

Testversuche mit speziellen Sonderkunststoffen wie z.B. GFK- PTFE Laminat, die den Anforderungen gerecht werden sollten, sind fehlgeschlagen. Die Brandlast sprach neben dieser Tatsache ebenfalls gegen den Einsatz von Sonderkunststoffen.

Alle in Frage kommenden Werkstoffe wären ohne Einschränkung der Wirtschaftlichkeit sowie Prozesssicherheit, nicht einsetzbar gewesen. Mit unserem Email250light konnten wir erneut als Problemlöser der Spezialchemie auftreten, und der Betriebssicherheit saurer Abluftprozesse Rechnung tragen.

Die Anlage wurde ohne Komplikationen in Betrieb genommen und erfüllt, was eine Anlage in direkter Nachbarschaft zur Bevölkerung tun sollte, *wirtschaftlich* und vor allem *sicher* produzieren.

Unser Ziel ist es Probleme zu erkennen bevor Sie entstehen - *wir denken in Lösungen*

Jochen Wenisch



### Die Vorteile von email250light auf einen Blick:

- Hohe thermische Belastbarkeit von -20 °C bis +200 °C
- Hohe Langzeitbeständigkeit
- Keine kunststofftypischen Materialversprödungen
- Hohe Sicherheit bei Bränden
- Bruchsicher
- Glatte Oberflächen antiadhäsiv
- Geringes Gewicht
- Hochspannungsprüfung mit 5 kV



Die Verbindung unserer email250light Rohrleitungsteile erfolgt mit montagefreundlichen Lostflanschen.

Neben der reinen Graphitdichtung wird bevorzugt die hier abgebildete Graphitdichtung mit PTFE-Hülle eingebaut.