

KUGELHAHN MIT INTEGRIERTEM HEIZMANTEL

Gasdicht und rein
metallisch dichtend.

Sicher.

Langlebig.

Wartungsarm.



ENERGIE- EFFIZIENTES HEIZMANTEL- DESIGN



Bei speziellen Anwendungsfällen ist das Beheizen von Armaturen notwendig, um das Medium fließfähig zu halten. Durch die gleichbleibend niedrige Viskosität der Medien können Pumpenleistungen verringert und Beschädigungen durch erstarrende Feststoffe an der Rohrleitung und den Armaturen vermieden werden. Die Möglichkeit zur Beheizung wird traditionell durch das Aufschweißen von Doppelmänteln am äußeren Bereich des Armaturengehäuses realisiert. Das neue Kugelhahndesign von Hartmann Valves integriert den Heizmantel in das Kugelhahngehäuse. Ein Aufschweißen von Doppelmänteln ist nicht mehr notwendig.

Durch den integrierten Heizmantel und dem daraus resultierenden, kurzen Abstand zwischen dem Heizmedium und dem Prozessmedium kann der Wärmeübergang signifikant verbessert werden. Die rein metallische Dichtung sorgt zudem dafür, dass auch bei enthaltenen Feststoffen (wie z.B. Schwefelzement beim Flüssigschwefel) die wesentlichen Abdichtungen (Sitzringe) nicht beschädigt oder zerstört werden. Das neue Design ist platzsparend und ermöglicht eine einfache Montage der Schrauben und Muttern an den Verbindungsflanschen.

DIE VORTEILE DES INTEGRIERTEN HEIZMANTELDESIGNS

- ✓ Guter Wärmeübergang zwischen Heizmedium und Prozessmedium - Energieeffizienz
- ✓ Metallisches Dichtsystem: Resistenz gegen Feststoffe, z.B. Schwefelzement bei CLAUS-Anlagen
- ✓ Montagefreundlichkeit: Ausreichend Raum zur Verschraubung der Flansche
- ✓ Flexibilität des Designs durch vollständige Inhouse-Produktion

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

EINSATZBEREICHE

Nennweiten:	DN 25 bis DN 150 (1" bis 6")
Druckstufen:	bis PN 40/Class 300
Temperaturen:	- 10°C bis + 300°C
Medien:	Fl. Schwefel, Wachs, Raffinerierückstände, Polymere

KONSTRUKTIONSMERKMALE

- Geteiltes Gehäuse
- Massive Ausführung; Ausschließliche Verwendung von walz- und Schmiedestahl, kein Guss
- Schwimmende Kugelausführung
- Sitzelemente beidseitig angefedert
- Metallisch dichtend (gasdicht)
- DIN/ISO Anschluss zum Anbau von Antrieben/Zubehör
- Maxi-Beheizung (im Kugelhahn integrierte Vollbeheizung, sowohl der beweglichen Teile als auch der Flansche)
- Standard Heizmantelanschlüsse: 2 x NPT Innengewinde
- Mit Standardflanschen oder „Oversized“-Flanschen



STANDARD VORSCHWEISS-FLANSCH

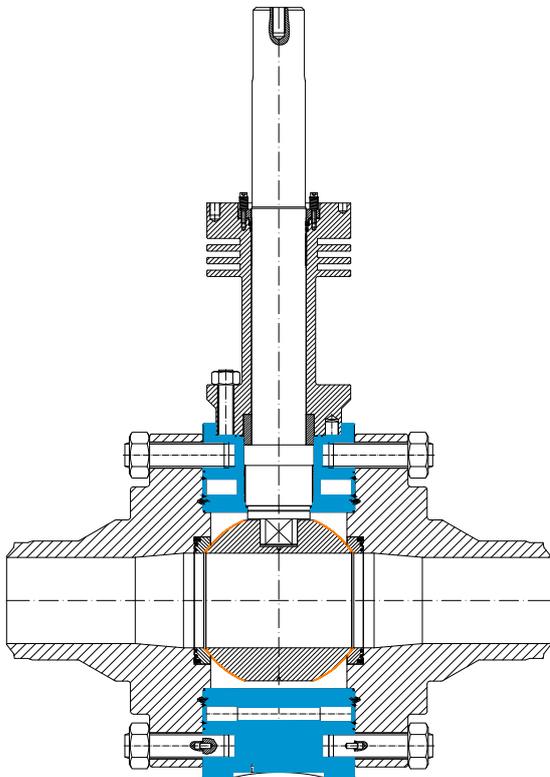
DN KUGELHAHNDURCHGANG	DN STANDARD FLANSCH	PN/Cl.
25 1"	25 1"	16 - 40 Cl. 150 - 300
40 1,5"	40 1,5"	16 - 40 Cl. 150 - 300
50 2"	50 2"	16 - 40 Cl. 150 - 300
80 3"	80 3"	16 - 40 Cl. 150 - 300
100 4"	100 4"	16 - 40 Cl. 150 - 300
150 6"	150 6"	16 - 40 Cl. 150 - 300

„OVERSIZED“ FLANSCH

DN KUGELHAHNDURCHGANG	DN OVERSIZED FLANSCH	PN/Cl.
25 1"	50 2"	16 - 40 Cl. 150 - 300
50 2"	80 3"	16 - 40 Cl. 150 - 300
80 3"	100 4"	16 - 40 Cl. 150 - 300
100 4"	150 6"	16 - 40 Cl. 150 - 300

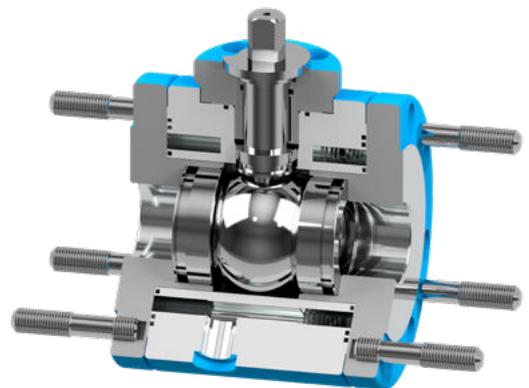
DESIGN-OPTIONEN

- Größere Nenndurchmesser (DN)
- Höhere Druckstufen (PN/Class)
- Höhere Temperaturen (bis 450°C)
- Individuelle Heizmantelanschlüsse
- Individuelle Baulängen
- Kompaktdesign mit Blockflanschen
- Midi-Beheizung (im Kugelhahn integrierte Teilbeheizung der beweglichen Teile)
- Teilweise verschweißtes Gehäuse
- Messing als Innenteil für besonders guten Wärmeübergang zwischen Heizmedium und Prozessmedium
- Druck im Heizmantel der Armaturen optional bis zum PN der Armatur



DESIGN MIT MIDI-BEHEIZUNG

- Hochdruck- und Hochtemperaturausführung (Schaltwellenverlängerung mit integr. Kühlrippen)
- Trennung von Heiz- und Prozessmedium durch Dichtschweißung
- Beheizung der beweglichen Teile
- Geeignet für Heizmedien mit hohem Druck



KOMPAKTDESIGN MIT BLOCKFLANSCHEN

- Kurze Baulängen möglich
- Trotz Blockflanschen großer Teil des Gehäuses beheizt



WAS UNS AUSZEICHNET

HARTMANN VALVES & WELLHEADS

Wir fangen da an, wo andere aufhören: Hartmann entwickelt maßgeschneiderte High Performance Komponenten von höchster Qualität.

Die Hartmann Valves GmbH gehört zu den führenden Herstellern von Kugelhähnen, Molchhähnen und Bohrlochverflansungen. Weltweite Präsenz in den Bereichen Erdöl, Erdgas, Chemie, Petrochemie, Kraftwerkstechnik, Geothermie und anderen erneuerbaren Energien wie Wasserstoff sind unsere Referenzen. Unsere Produkte werden gemäß kundenspezifischer Anforderungen entwickelt und mit rein metallischem Dichtsystem ausgestattet. Konstruktion, Montage und Tests werden ausschließlich in unseren Werken in Celle und Burgdorf-Ehlershausen durchgeführt.

Gegründet 1946, wird das inhabergeführte Familienunternehmen mittlerweile in dritter Generation geführt und hat sich zu einem internationalen Systemanbieter mit 200 Mitarbeitern entwickelt.

 **EINBLICKE IN UNSERE PRODUKTION**
www.hartmann-valves.com/de/film



INDIVIDUELLE ANFERTIGUNG

Unsere Vertriebs- und Konstruktionsingenieure freuen sich auf Ihre Anfrage aus dem Hochleistungsbereich. In enger Abstimmung entwickeln wir die passende Komponente für Ihren speziellen Anwendungsfall.



LÖSUNGEN FÜR EXTREMBEREICHE

Hartmann Kugelhähne und Wellheads sind ausgelegt für Druckstufen bis 690 bar, Temperaturen von -200 bis +550°C sowie für extreme Schalthäufigkeiten und Medien aller Art.



QUALITÄT, DIE SICH AUSZAHLT

Beständige und wartungsarme Produkte reduzieren die Lebenszykluskosten Ihrer Anlage. Deshalb entwickeln, montieren und testen wir ausschließlich in Deutschland.



ALLES AUS EINER HAND EXPERTISE & BERATUNG

Mehr als 75 Jahre Erfahrung – davon profitieren Sie während aller Projektphasen. Wir begleiten Sie von der Beratung, Entwicklung bis hin zum Aufbau und Wartungsservice.

KONTAKT

HARTMANN VALVES GMBH

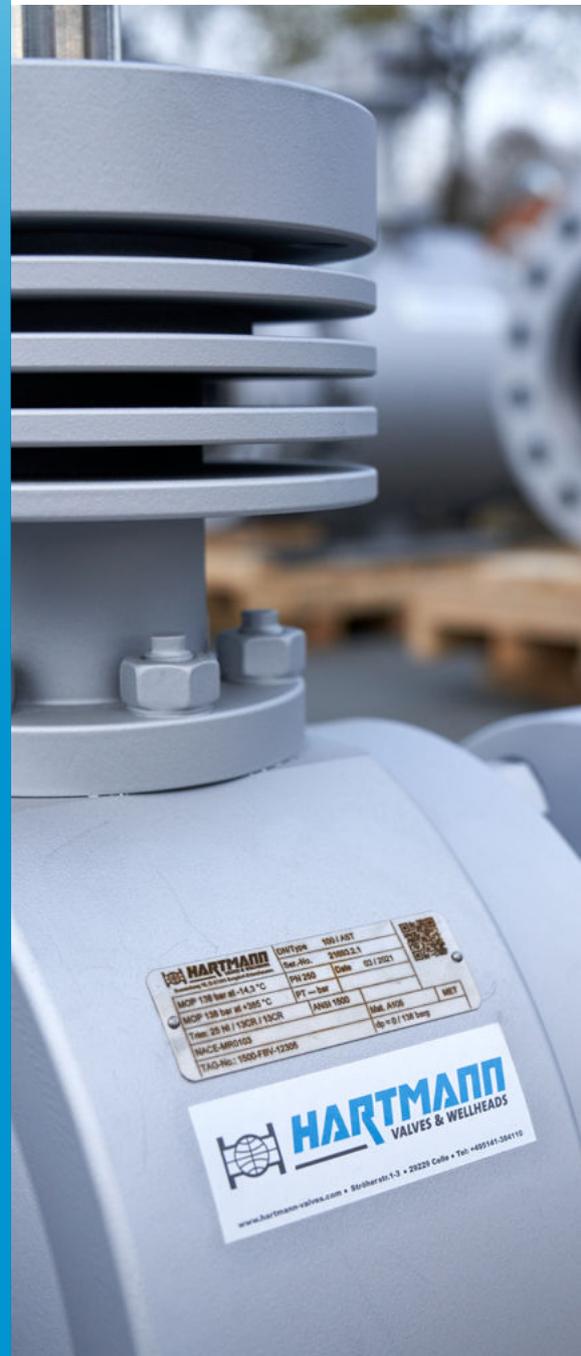
Bussardweg 15
31303 Burgdorf-Ehlershausen
Germany

Verkauf

sales@hartmann-valves.com
+49 5085 9801-59

Service

service@hartmann-valves.com
+49 5141 3841-10



www.hartmann-valves.com

