

8. Dezember 2015

Prozesssicherheit im Blick

Sicherheitsgerichtetes Abschalten von Ventilen

Maschinen müssen so beschaffen sein, dass weder Menschen, die Umwelt oder Sachwerte durch ihre Funktion Schaden nehmen. Sicherheit ist das oberste Ziel. Bürkert erweitert durch neue Varianten der Pneumatikventiltypen 6524 und 6525 für sicherheitsgerichtetes Abschalten die vielseitige Ventilinsel Typ 8640 sowie das Automatisierungssystem Typ 8644. Die Ventile ermöglichen es, Prozesse bis zum Performance Level c sicher abzuschalten.

Konform zur Maschinenrichtlinie richten sich die Ventile an alle Anwendungen bei denen die Prozesssicherheit eine besondere Rolle spielt. Darunter fallen unter anderem die Nahrungs- und Genussmittelindustrie, die Bereiche Pharma und Chemie als auch Industriewasseranlagen. Einsatzfelder der neuen Bürkert-Komponenten sind beispielsweise der Einbau in Notfallanlagen für einen sofortigen Prozessstopp als auch zur Sicherheitssteigerung im Umgang mit hohen Temperaturen und heißem Dampf. Neben den Sicherheitsaspekten profitieren Anwender von der einfachen und schnellen Installation der Komponenten, der Kompatibilität zum bisherigen Ventilinselprogramm als auch von den kompakten Dimensionen, die insgesamt kleinere Schaltschranklösungen möglich machen. Mit der handlichen Größe fügen sich die neuen Ventil-Varianten in die bisherigen Ventilinseln von Bürkert ein, die durch die Kombination von Pneumatik, Feldbusschnittstelle und I/O Modulen am Schaltschrankboden oder der Wand wesentlich kleiner dimensioniert werden konnten als in der Vergangenheit.

Allgemein lassen sich die Ventilinseln und Automatisierungssysteme von Bürkert im hygienischen Prozessumfeld in vielen unterschiedlichen Bereichen einsetzen, wo sie den hohen Anforderungen jederzeit gerecht werden. Dafür sorgen die im Hygienebereich besonders wichtigen integrierten Prozesssicherheitsmerkmale der Ventilinsel Typ 8640 sowie des Automationssystems Typ 8644. Im Abluftkanal integrierte Rückschlagventile garantieren, dass sich beim gleichzeitigen Abschalten aller Aktoren in einem Störfall kein Staudruck im Ventilblock aufbaut, der zu einem unbeabsichtigten Schalten eines Prozessventils mit schwerwiegenden Folgen für den Prozess führen könnte. Fehlerhafte Ventile lassen sich dank der bewährten HotSwap-Funktion auch während des laufenden Betriebs austauschen, ohne dass der Luftdruck auf dem gesamten Ventilblock zusammenbricht. Durch die Kombination von Ventilinsel oder Automatisierungssystem mit

Bürkert Fluid Control Systems

Bürkert Werke GmbH • Christian-Bürkert-Str. 13-17 • 74653 Ingelfingen

Tel. +49 (0) 7940 10-91 111 • Fax +49 (0) 79 40/10-91 448 • info@buerkert.com

dem AirLINE Quick Adapter entsteht eine besonders kompakte Systemlösung, die noch mehr Flexibilität auf geringerem Raum ermöglicht.

(2.606 Zeichen inkl. Leerzeichen)

Bildunterschriften:

Durch die neuen Ventil-Varianten für sicherheitsgerichtetes Abschalten erweitert Bürkert den Ventilinseltyp 8640 sowie das Automatisierungssystem Typ 8644.

Pressekontakt Deutschland:

KÖHLER + PARTNER GmbH

Am Flidderberg 48 • D-21256 Handeloh

Phone +49 (0)4188-8921-0 • Fax +49 (0)4188-8013

info@koehler-partner.de • www.koehler-partner.de

Pressekontakt international:

Bürkert Werke GmbH

Peter Feneberg

Phone +49 (0)7940-1096919

Peter.Feneberg@burkert.com

Über BÜRKERT

Bürkert Fluid Control Systems ist ein weltweit führender Hersteller von Mess-, Steuer- und Regelungssystemen für Flüssigkeiten und Gase. Die Produkte von Bürkert kommen in den unterschiedlichsten Branchen und Anwendungen zum Einsatz – das Spektrum reicht von Brauereien und Laboren bis zur Medizin-, Bio- und Raumfahrttechnik. Mit einem Portfolio von über 30.000 Produkten deckt Bürkert als einziger Anbieter alle Komponenten des Fluid Control Regelkreises aus Messen, Steuern und Regeln ab: von Magnetventilen über Prozess- und Analyseventile bis zu pneumatischen Aktoren und Sensoren.

Das Unternehmen mit Stammsitz im süddeutschen Ingelfingen verfügt über ein weit gespanntes Vertriebsnetz in 36 Ländern und beschäftigt weltweit über 2.500 Mitarbeiter. In fünf Systemhäusern in Deutschland, China und den USA sowie vier Forschungs- und Entwicklungszentren entwickelt Bürkert kontinuierlich kundenspezifische Systemlösungen und innovative Produkte. Ergänzt wird die Produktpalette mit dem umfassenden Serviceangebot BürkertPlus, das Kunden den kompletten Produktlebenszyklus begleitet.