

Ringspaltspülung und Überdruckkapselung DS

Die Ringspaltspülung verhindert ein Verkleben der Dichtringlippe auf der Welle und reinigt den Spalt.

Die Überdruckkapselung schützt die Wellenlagerung vor dem Eindringen von Feuchtigkeit aus nassen, öligen und klebrigen Schüttgütern.

Zur Spülung kann Druckluft oder Inertgas verwendet werden.

Schüttguttemperatur	R1DS -25 °C ... +150 °C	$T_{(Process)}$
	R5DS -25 °C ... +260 °C	
	R7DS -25 °C ... +260 °C	
	R8DS -25 °C ... +500 °C	
Druck im Behälter	-0,5 bar ... 5 bar	$p_{(Process)}$
	höhere Drücke auf Anfrage	
Spülgas	Druckluft oder Inertgas öl- und wasserfrei Reinheit je nach Hygieneanforderung	
Spülgasdruck	4 bar ... 8 bar mind. 2 bar über dem "Druck im Behälter"	
Spülgasverbrauch	ca. 0,2 NI/min	
Druckluft-Anschluss	Schlauchtülle Ø 8 x 1	

Die Technischen Daten auf dieser Seite verstehen sich als maximal Werte und beziehen sich nur auf das hier beschriebene Zubehör. Diese Daten müssen je nach Auswahl der Optionen und der verwendeten Geräte entsprechend reduziert bzw. berücksichtigt werden.

Sicherheitshinweise

Die Installation, Inbetriebnahme, Ausbau, Wartung und Reparatur darf nur von qualifiziertem Fachpersonal mit Kenntnissen im Umgang mit Druckgeräten und pneumatischen Druckanlagen durch geführt werden.

Beachten Sie die Angaben auf den Typenschildern.

Die max. Druck- und Temperaturangaben auf dem Typenschild sind zu beachten und einzuhalten.

Die Geräte dürfen nur in drucklosem Zustand ausgebaut und demontiert werden.

Besondere Bedingungen bei der Anwendung bei

Staub 

und bei

Gas+Staub 
und **hybriden Gemischen**

Als Spülgas sind nur Gase zu verwenden, die nicht zu einer Explosionsgefährdung führen können (z.B. Druckluft oder Inertgas).

Prinzip-Zeichnung

Hier ist nur das Prinzip des Spülgas-Anschlusses, der Spülgas-Zuführung und der Ringspaltspülung dargestellt. Die Umrisskonturen vom Steuerkopf, vom Ausleger und vom Messflügel können von dieser Darstellung abweichen.

