



**Luft- und Gasfilter**



**Ölnebelabscheider**



**Flüssigkeitsfilter**



**Füllstandsmesstechnik**



# Referenzbuch

**Produkte und Lösungen für die industrielle  
Filtration, Separation und Füllstandsmesstechnik.**

März 2017



Luft- und Gasfilter

## contec-Produkte in Einsatz

Anwendung: **Herstellung von Windenergieanlagen**

Kunde: Enercon GmbH

contec-Produkt: **Vakuumpfilter Typ 447**

Herausforderung: Die Abluft ist mit feinem, stabilem Öl-Aerosol angereichert.

contec-Lösung: Ölfreie Abluft ölgedichteter Vakuumpumpen durch Einsatz von Koaleszenz-Filterelementen. 99,99% der Aerosole werden abgeschieden bei absoluter Sicherheit, geringem Gegendruck, extrem langer Standzeit und niedrigen Betriebskosten.



Anwendung: **Kohlenstoff/Schwefel Analysator CS 800**

Kunde: ELTRA GmbH

contec-Produkt: **Einwegfilter DIF-BN-50K**

Herausforderung: Gasdetektoren und Ventile des Analysators benötigen reines Gas zur Bestimmung von Kohlenstoff und Schwefel in Proben.

contec-Lösung: Der Einwegfilter mit einem Filterelement aus Mikroglasfaser mit PVDF-Binder (Kynar) und einer Abscheiderate von 99,99% bei 0,1 µm hält Verunreinigungen wie z.B. Staub von den Detektoren und Ventilen fern.



2



Luft- und Gasfilter

## contec-Produkte in Einsatz

Anwendung: **Messgasanalyse**  
Kunde: Eltherm GmbH  
contec-Produkt: **Inline-Filtergehäuse Typ SL 127-201 zur Aufnahme unterschiedlicher Filterelemente aus z.B. Edelstahl oder Glasfaser**

Herausforderung: Beheizen des Filtergehäuses auf bis zu 200°C, um Kondensation und Messwertverfälschung zu verhindern.

contec-Lösung: Das beheizte Filtergehäuse kann als separates Modul vor beheizte Messgasleitungen oder Analysatoren geschaltet werden. Bei stark verunreinigten Messgasen können auch mehrere Filtergehäuse in Reihe geschaltet werden. Der Filter reinigt hierbei das zu transportierende Messgas von Staub und Partikeln. Die Heizung verhindert eine Kondensation des Messgases bzw. eine Messwertverfälschung. Das Filtermodul gibt es auch direkt in einer beheizten Messgasleitung integriert.



### Typische Anwendungsbereiche:

- Abscheidung von Partikeln, Stäuben, Aerosolen, Tröpfchen
- Eliminierung von Dämpfen, störender Gasanteile, Trocknung von Gasen
- Abscheidung von Öl, Kondensat und Feststoffen aus Druckluft
- Abscheidung von Ölnebel aus der Abluft ölgeschmierter Vakuumpumpen und Tanksysteme
- Filter zum Schutz von Gasanalysesystemen, Pumpen, Gebläsen, Ventilatoren etc.
- Filter, Adsorber und Katalysatoren zur Aufbereitung von Vergleichsgasen in der Gasanalytik
- Aufbereitung von Prozessgasen

### Lieferprogramm:

- Ansaug- und Abluftfilter
- Partikel- und Koaleszenzfilter
- Fein- und Grobfilter
- Tiefen- und Oberflächenfilter
- Bypassfilter
- Hochdruck- und Hochtemperaturfilter
- Adsorber und -patronen
- Katalysatoren und Null-Luft-Generatoren
- Chemisch hochbeständige Filter
- Schnellwechselfilter
- Einwegfilter für Schlauchleitungen
- Wassersperrenfilter
- Beheizbare Filter
- Null-Luft-Generatoren



Ölnebelabscheider

## contec-Produkte in Einsatz

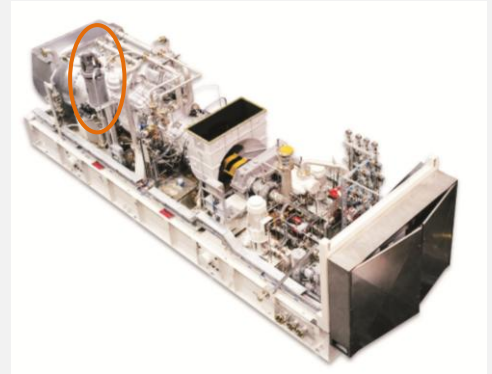
Anwendung: **Maschinenbau, Gasturbine**

Kunde: MAN SE

contec-Produkt: **Ölnebelabscheider**

Herausforderung: Vermeidung von Rauchbildung, Leckagen und Rückgewinnung von Schmieröl in einer Gasturbine. Erzeugung eines leichten Unterdrucks im Schmierölsystem.

contec-Lösung: Der COMS sorgt im Schmieröltank der Turbine für einen einstellbaren kontinuierlichen Unterdruck und scheidet 99,98% der Aerosole bei  $0,1 \mu$  Tröpfchengröße ab; Restölgehalt unter  $0,1 \text{ mg/m}^3$ .



Anwendung: **Maschinenbau, Ölkonzole**

Kunde: Gesellschaft für Oeltechnik mbH

contec-Produkt: **Ölnebelabscheider**

Herausforderung: Vermeidung von Rauchbildung, Leckagen und Rückgewinnung von Schmieröl in einer Gasturbine. Erzeugung eines leichten Unterdrucks im Schmierölsystem.

contec-Lösung: Der COMS sorgt im Schmieröltank der Ölkonzole für einen einstellbaren kontinuierlichen Unterdruck und scheidet 99,98% der Aerosole bei  $0,1 \mu$  Tröpfchengröße ab; Restölgehalt unter  $0,1 \text{ mg/m}^3$ .



4

Anwendung: **Herstellung von Phenol und Aceton**

Kunde: INEOS Phenol USA

contec-Produkt: **Ölnebelabscheider 300/935**

Herausforderung:

contec-Lösung:





Ölnebelabscheider

## contec-Produkte in Einsatz

Anwendung: **Hochbau, Media Tic-Gebäude in Barcelona**  
 Kunde: Cloud 9/Enric Ruiz Geli  
 contec-Produkt: **Ölnebelabscheider**

Herausforderung: Das Gebäude ist mit ETFE-Folie bespannt. Die dort verwendeten Membrankissen bestehen aus zwei mit Stickstoff gefüllten Schichten und fungieren als Solarfilter. Es wird ölbasiertes Nebelfluid verwendet, in hohen Konzentrationen besteht Explosions- und Rutschgefahr, ein Ausblasen in die Atmosphäre kann nicht ungefiltert erfolgen.

contec-Lösung: Das auf dem Gebäudedach installierte System aus Druckluft-Kompressor, Nebelmaschine und Ölnebelabscheider bläst den Nebel in die Kissen. Der Ölnebelabscheider saugt den Aerosolnebel, welcher in die mit Stickstoff gefüllten Luftkissen eingepumpt wird, wieder ab.



5

Anwendung: **Fluidschleifen von Injektor-Komponenten**  
 Kunde: Sonplas GmbH  
 contec-Produkt: **Ölnebelabscheider**

Herausforderung: Absaugung des feinen Schleifnebels bei Verrundung von Injektor-Komponenten mit Fluss- und Strahlbildprüfung.

contec-Lösung: Der COMS saugt den Schleifnebel ab und scheidet 99,98% der Aerosole bei 0,1 µm Tröpfchengröße ab; Restölgehalt unter 0,1 mg/m<sup>3</sup>.



### Typische Anwendungsbereiche:

- Schmieröltanks von Turbinen
- Gas- und Dampfturbinen
- Turbokompressoren und Turbomaschinen
- Gas- und Dieselmotoren
- Vakuumpumpen
- Rotationsmaschinen
- Großverdichter
- Kurbelwellengetriebe
- Generatoren
- Sonstige Anlagen mit Ölsystemen



Flüssigkeitsfilter

## contec-Produkte in Einsatz

Anwendung: **Herstellung von Schokolade**  
Kunde: Weinrich GmbH  
contec-Produkt: **Kantenspaltfilter CSF 700 FD**

Herausforderung: Dickflüssige Schokoladenmasse soll vor der Abfüllung mit einem selbstreinigenden Filtersystem gereinigt werden. Bisher wurde dies mit einer offenen Filtration realisiert.

contec-Lösung: Der Kantenspaltfilter mit Flanschdeckel und integriertem Magnetabscheider ist sehr wartungsfreundlich und kann durch den Heizmantel in die vorhandene Begleitheizung integriert werden.



Anwendung: **Herstellung von Bitumenprodukten**  
Kunde: Rasco Bitumentechnik GmbH  
contec-Produkt: **Kantenspaltfilter**

Herausforderung: Rückhaltung von unerwünschten Verklumpungen im hochviskosem Bitumen und deren gleichzeitige Zerkleinerung sowie werkzeuglose Demontage des Filterelementes bei voller Betriebstemperatur.

contec-Lösung: Die Bitumenmasse wird über den Kantenspaltfilter mit Klappdeckel und innenliegender federbelasteter Kupplung filtriert. Der Filter ist mit einem Heizmantel ausgestattet, so dass eine werkzeuglose Wartung des Filters bei voller Betriebstemperatur möglich ist, so dass das Bitumen nicht hart wird.



### Typische Anwendungsbereiche:

- Wasserversorgungsanlagen
- Mikrofiltration
- Lebensmittel- und Getränkeindustrie
- Kläranlagen
- Talsperren, Stauseen, Kühltürme und Brunnentechnik
- Oberflächentechnik
- Elektronikindustrie
- Fotoindustrie
- Nahrungsmittelindustrie
- Pharma
- Kosmetik
- Lösungsmittel

### Medien:

- Schwierige, viskose und gelartige Medien wie Bitumen, Schokolade, Lacke, Polyurethan etc.
- Wässrige Medien wie Wasser, Säuren, Laugen, Öle, Emulsionen, Reinstwasser, Flusswasser, Kühlwasser und Prozesswasser etc.



Füllstandsmesstechnik

## contec-Produkte in Einsatz

Anwendung:	<b>Transportkühlung in Kühl- und Nutzfahrzeugen</b>
Kunde:	Schmitz Cargobull AG
contec-Produkt:	<b>Tanksensor Typ TL350</b>
Herausforderung:	Sicherstellung einer ununterbrochenen Kühlkette, Schaffung eines Überblicks über den Füllstand des Aggregatetanks, Erfassung von Dieseldiebstahl.
contec-Lösung:	Der kapazitive, elektronische solid state Sensor ermöglicht die exakte Messung und Visualisierung des Füllstands im separaten Dieseltank. Der Sensor kalibriert sich bei einem Mediumwechsel automatisch. Die integrierte Alarmfunktion beugt Breakdowns und Ladungsschäden vor.



### Typische Anwendungsbereiche:

- Telemetriesysteme
- IBC Container
- Motoren und Motorkühlsysteme
- Mobile und stationäre Tanks
- Dieselaggregate
- Kühl- und Nutzfahrzeuge
- Baumaschinen und -fahrzeuge
- Motorsportfahrzeuge

### Lieferprogramm:

- Kapazitive Füllstandssensoren (solid state)
- Kapazitive Niveauschalter (solid state)
- Elektromechanische Lösungen mit Widerstands- und Spannungssignal oder Schaltpunkt
- Schwimmerschalter zur senkrechten oder waagerechten Montage
- Mechanische Füllstandsanzeiger
- Temperaturschalter