



Luft- und Gasfilter



Entstaubungstechnik



Ölnebelabscheider



Flüssigkeitsfilter



Füllstandsmesstechnik



Referenzbuch

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

April 2016



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 Mikroglassfaser 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.



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



Entstaubungstechnik

contec-Produkte in Einsatz

- Anwendung: **Herstellung von Bremsbelägen**
Kunde: Waldruff Technologies GmbH & Co. KG
contec-Produkt: **Patronenfilter Typ P140**
- Herausforderung: Beim Vermischen der Grundmaterialien, bei der Bearbeitung der Bauteile an der Sinterpresse und beim Schleifen der Bremsbeläge entsteht Staub.
- contec-Lösung: Stäube aus der Vermischung werden im Filter 1 an der Sinterpresse, Schleifereistäube im Filter 2 abgeschieden.



- Anwendung: **Recyclinganlagenbau, Bioenergiekraftwerke**
Kunde: MBA - Entsorgungsbetriebe Lübeck
contec-Produkt: **Schlauchfilter PST 240**
- Herausforderung: Staubentwicklung bei Bandübergaben
- contec-Lösung: Entstaubung der Bandübergaben und Sichtung der Wertstoffe gemäß DSD



3

- Anwendung: **Herstellung von Graphitprodukten**
Kunde: Kornmeyer Carbon-Group GmbH
contec-Produkt: **Patronenfilter mit Zellenradschleuse und Big Bag**
- Herausforderung: Entstaubung von Graphitbearbeitungsmaschinen und staubfreies Entsorgen von Graphitresten
- contec-Lösung: Patronenfilter mit Zellenradschleuse und staubdichtem Big Bag Sammelbehälter





Entstaubungstechnik

contec-Produkte in Einsatz

Anwendung: **Herstellung von Kraftwerkskomponenten**
Kunde: Balcke-Dürr GmbH
contec-Produkt: **Ventilator mit Fremdantrieb**
Herausforderung: Absaugung von Volumenströmen
contec-Lösung: Zubehöranlage für aller Filteranlagen und Abscheider auf der Reingasseite



Typische Anwendungsbereiche:

- Chemieanlagen
- Kunststoff- und Metallverarbeitung
- Glasverarbeitung
- Gummi- und Textilindustrie
- Holzindustrie und Schreinereien
- Waschmittelindustrie
- Nahrungs- und Genussmittelindustrie
- Futter- und Düngemittelindustrie
- Steine und Erden
- Gießereien
- Sandstrahlanlagen
- Recycling-Anlagen

Lieferprogramm:

- Patronenfilter
- Schlauchfilter
- Zyklone
- Ventilatoren und Klärgasgebläse
- Rohrsysteme in Eigenfertigung
- Recyclinganlagen
- Schlüsselfertige Anlagen
- Filterelemente
- Filterschläuche



Ölnebelabscheider

contec-Produkte in Einsatz

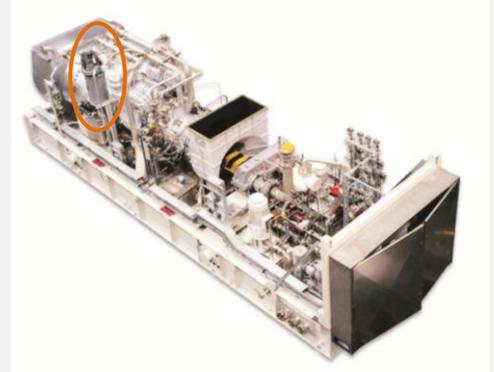
Anwendung: **Maschinenbau, Gasturbine**

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, Ölkonsole**

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 Ölkonsole für einen einstellbaren kontinuierlichen Unterdruck und scheidet 99,98% der Aerosole bei $0,1 \mu$ Tröpfchengröße ab; Restölgehalt unter $0,1 \text{ mg/m}^3$.



5



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.



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/m³.



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:	Transportkühlung in Kühl- und Nutzfahrzeugen
Kunde:	Schmitz Cargobull AG
contec-Produkt:	Tanksensor Typ TL350
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