

Robolux-Ventil

Für die kompaktere Prozessgestaltung entwickelt

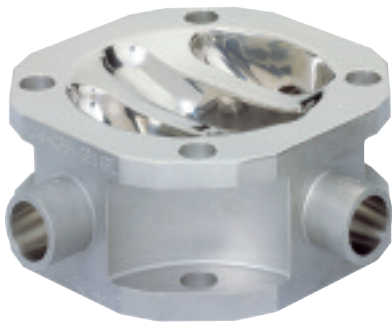


bürkert
FLUID CONTROL SYSTEMS

- Totraumfrei
- Höhere Funktionalität in einem Gehäuse
- Einsparung von Membranen und Ventilen
- In Edelstahl oder PVDF und PP
- Wesentliche Verkürzung der Prozessdauer

Doppelt unabhängig

Das Geheimnis des patentierten Designs des Robolux-Ventils liegt darin, dass mit einer Membrane zwei unabhängige Prozess-Schaltfunktionen realisiert werden können. Das reduziert den Installationsaufwand, eliminiert T-Stücke und minimiert die Zahl der üblicherweise benötigten Ventile und Membrane. Das innovative Multiportventil verbessert die Prozessgestaltung insbesondere in nachgelagerten Prozessen, z. B. bei der Filtration oder Chromatographie und in weiteren Anwendungssituationen, bei denen mit wertvollen Produkten umgegangen wird.



Robolux-Design: Zwei Schaltfunktionen in einem Gehäuse mit zwei Stegen und einer Membrane.

Eine Revolution im Raum/Leistungsverhältnis

Die neue Generation der Mehrweg-Mehranschluss-Membranventile wurde für hochreine Installationen entwickelt. Hier bietet sie die Möglichkeit, komplexe Systeme wesentlich kompakter zu gestalten. Insbesondere in „Down Stream Prozessen“ überzeugt das Robolux-Ventil durch die Minimierung von Volumen und Toträumen. Ein weiterer Pluspunkt: einfache und effiziente Reinigungsprozeduren.

Keine Totvolumen!

Dies ist die bahnbrechende Eigenschaft der pneumatisch oder wahlweise handgesteuerten Innovationen aus Edelstahl bzw. Kunststoff PVDF oder PP. In sterilen Anwendungsbereichen kann ab sofort auf einer neuen Basis kalkuliert werden. Die Prozessdauer verkürzt sich, und die Kosten für sonst erforderliche Ventile und Membrane reduzieren sich auf ein Minimum.

Sicherheit durch einen Global Player

Die Innovation Robolux-Ventil wird in Bezug auf das Anlagen- und System-Engineering durch den guten Namen und die Organisation der Bürkert Gruppe gestützt. Unter dem Dach des Marktführers der Fluidtechnologie befassen sich in dieser neu gegründeten Tochtergesellschaft kreative Entwickler der Ventilternologie mit Lösungen für die Zukunft der stark wachsenden Bereiche Pharma, Biotechnologie und Wasseraufbereitung. Mit der Einbindung des schwedischen Herstellers Robolux in die Bürkert-Gruppe können die dort gewachsenen Kompetenzen in einem höheren Maßstab entwickelt werden. Als Kunde profitieren Sie von den Synergieeffekten, die das volle Potenzial eines einzigartigen Multiport-Ventils für Sie nutzbar machen. Und dies auch in Form vielseitiger Zulassungen.



Integration: Ein Systemvorteil

Robolux Blockventile sind für den Systemgedanken besonders geeignet. Ihre Integrationsfähigkeit zeigt sich durch die Aufnahme des bestehenden Prozessablaufes und das Redesign im Hinblick auf die Reduktion der Komponenten. Die Vereinfachung des Rohrleitungssystems und seiner Komponenten bewirkt Einsparungen beim Platzbedarf, beim Einbau und bei den Wartungskosten.

Ein Universum von Möglichkeiten

Wir eröffnen Ihnen im Bereich der Biotechnologie und Pharmazie völlig neue Perspektiven für die Automatisierung, Messung und Steuerung:

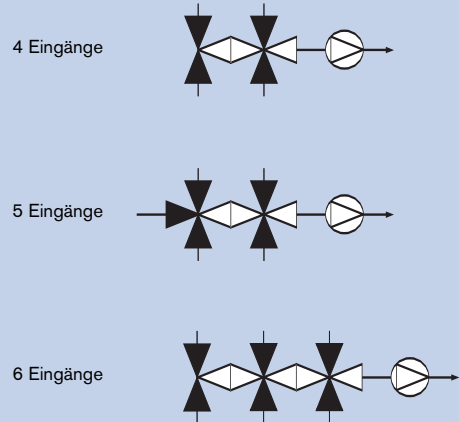
- I/O Pneumatiksysteme mit Feldbus-Kommunikation im normalen und Ex-Bereich
- Leistungsstarke Sensorik für Niveau, Durchfluss und Analyse
- Innovative Ventile für Prozess und Hilfsmedium

Ein modularer Baukasten also, mit dem Sie die Gesamtwirksamkeit des Prozesses deutlich steigern – und dies bei reduzierten Kosten.

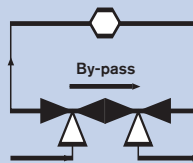
Die neue Modularität

Unsere Beispiele aus der Chromatographie zeigen, wie einfach der Ausbau eines Eingangs-Moduls mit Robolux-Ventilen geht. Es genügt das Umschalten eines 3C2S auf ein 4C3S-Ventil. Die umgebenden Leitungen müssen nicht ausgetauscht werden.

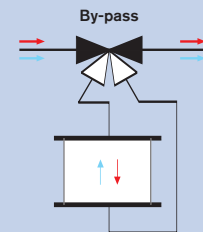
Das Eingangsmodul wird je nach der Anzahl der erforderlichen Eingänge mit einem Robolux-Ventil aufgesteckt.



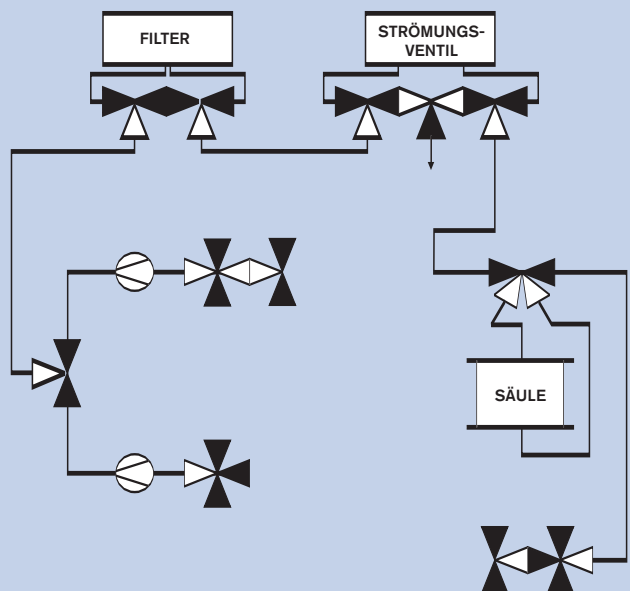
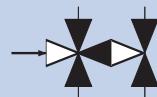
Ein Filtermodul, das den Strömungsweg über die Einheit oder den Bypass lenkt.



Das Chromatographie-Ventil ermöglicht Upstream, Downstream und Bypass.



Im Auslassventil-Modul erfolgt Fraction Collection und Abfallstoffabscheidung.



Vertriebs-Center

Berlin

Paradiesstraße 206 b
12526 Berlin
Telefon +49 (0)30/679717-0
Telefax +49 (0)30/679717-66

Hannover

Rendsburger Straße 12
30659 Hannover
Telefon +49 (0)511/90276-0
Telefax +49 (0)511/90276-66

Dortmund

Holzener Straße 70
58708 Menden
Telefon +49 (0)2373/9681-0
Telefax +49 (0)2373/9681-50

Frankfurt

Am Flugplatz 27
63329 Egelsbach
Telefon +49 (0)6103/9414-0
Telefax +49 (0)6103/9414-66

Stuttgart

Karl-Benz-Straße 19
70794 Filderstadt-Bernhausen
Telefon +49 (0)711/45110-0
Telefax +49 (0)711/45110-66

München

Paul-Gerhardt-Allee 24
81245 München
Telefon +49 (0)89/829228-0
Telefax +49 (0)89/829228-50

Bürkert Fluid Control Systems
Christian-Bürkert-Straße 13-17
74653 Ingelfingen

Tel. +49 (0)7940/10-111
Fax +49 (0)7940/10-448

info@de.buerkert.com
www.buerkert.com

Dienstleistungs-Center

Dresden

Christian-Bürkert-Straße 2
01900 Großbröhrsdorf
Telefon +49 (0)35952/36-300
Telefax +49 (0)35952/36-551

Dortmund

Holzener Straße 70
58708 Menden
Telefon +49 (0)2373/9681-0
Telefax +49 (0)2373/9681-32

Call-Center

Ingelfingen

Christian-Bürkert-Straße 13-17
74653 Ingelfingen
Telefon +49 (0)7940/10-111
Telefax +49 (0)7940/10-448