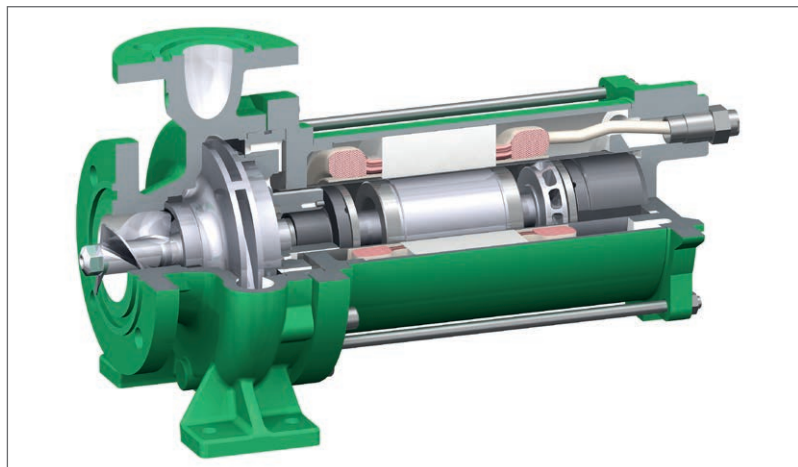


**NEUE VORZUGSBAUREIHE FÜR DIE CHEMISCHE INDUSTRIE:
„JETZT VIEL SCHNELLERE LIEFERUNG VON SPALTROHR-
MOTORPUMPEN MÖGLICH“**

Für die chemische Industrie hat die HERMETIC-Pumpen GmbH ein neues und extrem variantenreiches Modulsystem auf den Markt gebracht. Die bewährten Baureihen der HERMETIC Spaltröhropumpen dienen dabei als Basis für individuell konfigurierbare Pumpen, die aufgrund der großen Kombinierbarkeit der einzelnen Module in rund 700.000.000 Variationen geliefert werden können! Damit hat das Unternehmen, das weltweit als Spezialist für kundenspezifische Pumpenlösungen erfolgreich ist, eine einzigartige, umfangreiche Vorzugsbaureihe entwickelt, mit der HERMETIC Pumpen in gewohnter Qualität aber deutlich schneller auf nahezu alle Lieferwünsche reagieren kann. Die HERMETIC-Pumpen GmbH mit Sitz in Gundelfingen bei Freiburg i. Brsg. wird mit dieser Vorzugsbaureihe ein neues Marktsegment bedienen und sich künftig als Spezial- sowie Standardanbieter positionieren.

HERMETIC Spaltröhropumpen sind für Extrembedingungen konzipiert und garantieren höchste Sicherheit. Mit der neuen Vorzugsbaureihe für die chemische Industrie wird jetzt eine innovative Technik auf höchstem Sicherheitsniveau durch eine neue Fertigungsstraße und standardisierte Produktionsabläufe schneller lieferbar. „Durch die unterschiedliche Kombination der Module können wir künftig sehr viele Spaltröhropumpen in relativ kurzer Zeit herstellen. Sie sind für jeden Einsatz in der Chemie vorgesehen und passen sich nahezu allen Kundenwünschen an“, so Boris Sander, Leiter Produkt- und Applikationsmanagement. „Mit dieser modularen Baureihe wollen wir noch stärker auf die Bedürfnisse unserer weltweiten Kunden nach kurzen und zuverlässigen Lieferzeiten reagieren. Wir haben uns bei der Entwicklung an den Marktbedürfnissen und Prozessen orientiert und bereits bewährte Pumpen-Motorkombinationen in einem Leistungsraster zusammengefasst, das auf Kundenbefragungen und Marktanalysen basiert“, so Boris Sander weiter.



einstufige Spaltröhropumpe

HERMETIC Pumpen wird sich mit dieser Vorzugsbaureihe neu aufstellen. „Wir werden künftig nicht nur als bewährter Spezialanbieter mit komplexen Sonderanfertigungen den Markt bedienen, sondern genauso stark als Systemanbieter für Standardlösungen auftreten“, erklärt Boris Sander. „Präzision und Qualität bleiben gleich. Die Herstellungszeit wird durch konfigurierbare Varianten jedoch deutlich kürzer.“

Rund 700.000.000 Kombinationsmöglichkeiten

Mit 55 verschiedenen Pumpentypen, 17 verschiedenen Motortypen sowie drei unterschiedlichen Werkstoffen (Edelstahl, Stahl, Sphäroguss) besteht bereits eine große Kombinationsauswahl. Kunden können außerdem aus bis zu vier verschiedenen Dichtungstypen und Flanschanschlüssen wählen. Weitere Entscheidungsmöglichkeiten bestehen bei Entleerung, Inducer, Überwachungsgeräten (Temperatur, Füllstand, Axialanschub) sowie bei der Transportsicherung. Damit hat HERMETIC-Pumpen eine Modellvielfalt entwickelt, die Ihregleichen sucht und nahezu auf alle Kundenwünsche eingehen kann! Höchste Sicherheit in der Förderung kritischer Medien durch Spaltrohr- motorpumpen ist jetzt innerhalb weniger Monate realisierbar.

Engineering-Unterlagen für alle Pumpen der Vorzugsbaureihe vorab

Für alle Kombinationen der Vorzugsbaureihe stellt HERMETIC-Pumpen außerdem bereits im Angebotsfall die Engineering-Unterlagen bereit! Damit können Anlagenbauer frühzeitig planen. Alle Schnitt- und Maßzeichnungen sowie ausführliche Datenblätter für eine finale Planung stehen zur Verfügung. Hinzu kommen detaillierte Informationen zur angebotenen Mess- und Regeltechnik sowie zu den Leistungsdaten von Pumpe und Motor.

Vorteile für die Kunden aus der ganzen Welt

Mit der neuen Fertigungslinie stellt HERMETIC-Pumpen bewährte Komponenten durch ein intelligentes Baukastenprinzip schnell und transparent zur Verfügung und unterstützt Kunden durch schnellere Prozesse und bessere E-Teile-Versorgung. Gefahrenvermeidung und höchste Sicherheit bei anspruchsvollen Förderaufgaben in der chemischen Industrie sind die Grundlagen der Technologie von HERMETIC Spaltrohr- motorpumpen. Aufgrund strengerer Umweltschutzrichtlinien steigen die sicherheitsrelevanten Anforderungen an die Industrie kontinuierlich. Durch eine zuverlässige und nahezu wartungsfreie Pumpentechnologie, innovative Weiterentwicklungen und überzeugenden Service ist HERMETIC-Pumpen nun auch im Standardbereich der international gefragte Partner bei der Förderung hochsensibler Medien.

HERMETIC Spaltrohr- motorpumpen

Die doppelte, hermetische Sicherheitshülle der HERMETIC Spaltrohr- motorpumpen bietet absolut zuverlässigen Schutz gegen ungewollte Leckage der Pumpen. Gleichzeitig fallen bei diesem seit Jahrzehnten bewährtem Konstruktionsprinzip Wellendichtungen, konventionelle Lager und Kupplungen ganz weg. Hohe Betriebssicherheit, kaum Verschleiß und damit hohe ‚Mean Time Between Repairs‘ (MTBR) sind das Resultat.



HERMETIC-Pumpen kommen immer dann zum Einsatz, wenn herkömmliche Technologien an ihre Grenzen stoßen. Hohe Systemdrücke, starke Temperaturschwankungen, schwierigste Fördermedien – HERMETIC-Pumpen sind für solche Extreme entwickelt worden.

Die modulare Baureihe der HERMETIC Spaltrohrmotorpumpe für den Bereich Chemie kommt bei allen Materialien zum Einsatz, die toxisch, krebserregend, explosiv oder auch äußerst kostbar sind. Ebenso für Heißwasser und Flüssiggas.

Profil HERMETIC-Pumpen GmbH

Die HERMETIC-Pumpen GmbH mit Sitz in Gundelfingen bei Freiburg i. Brsg. gehört im Bereich dichtungloser Pumpen zu den weltweit führenden Herstellern. Das Unternehmen beschäftigt allein in Deutschland rund 440 Mitarbeiter.

HERMETIC Pumpen werden in der chemischen Industrie sowie in der Öl- und Gasindustrie eingesetzt. Aber auch in der industriellen Kältetechnik sowie in solarthermischen Kraftwerken sind HERMETIC Pumpen gefragt. Im Jahr 2012 lieferte HERMETIC die weltweit größte und leistungsstärkste Spaltrohrmotorpumpe. Bisher wurden über 200.000 HERMETIC Pumpen weltweit für schwierigste Förderaufgaben eingesetzt.

1866 gegründet und in Freiburg viele Jahre als LEDERLE Pumpen und Maschinenfabrik ansässig, verlegte das international agierende Unternehmen seinen Sitz 1977 nach Gundelfingen bei Freiburg i. Brsg.. Mit der Firma HERMETIC-Pumps Inc. USA verfügt das Unternehmen über ein eigenes Service- und Logistikzentrum in Nordamerika. Um die asiatisch-pazifischen Märkte abdecken zu können, hat HERMETIC ein Werk und Servicewerkstätten in China und jüngst ein Kompetenzzentrum für Vertrieb in Singapur eröffnet. In über 50 Staaten steht ein flächendeckendes Beratungs- und Servicenetz für die Kundenbetreuung bereit.

Gundelfingen, 14. Oktober 2014

PRESSEKONTAKT

Boris Sander
Leiter Produkt- und Applikationsmanagement
HERMETIC-Pumpen GmbH
Gewerbestraße 51
79194 Gundelfingen
phone +49 761 5830-311
sander.boris@hermetic-pumpen.com
www.hermetic-pumpen.com

