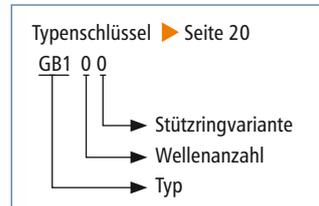


GB100



► Typ GB100



Bandkompensator ohne Welle

Ausführung:	Gerader oder konischer Elastomer- oder Mehrlagenkompensator mit Stulpen für Schellenbefestigung, idealerweise nur für runde oder ovale Kanalquerschnitte Optional Kompensator mit Montagestoß
Einbauform:	Befestigung mit Schellen auf Kanalniveau
Abmessungen:	Für runde und ovale Kanalquerschnitte bis ca. \varnothing 1500 mm
Baulänge:	= Baulücke + 2x Auflagebreite Individuell nach Kundenspezifikation
Auflagebreite:	Abhängig von Druck, Nennweite und Schellenausführung mindestens 40 mm
Medientemperatur:	Bis 400°C geeignet
Druck:	Bis $\pm 0,25$ bar Höhere Drücke auf Anfrage
Dehnungsaufnahme:	Für axiale, laterale und angulare Bewegungen Richtwerte: axiale Stauchung = ca. 0,20 x Baulücke axiale Streckung = ca. 0,20 x Baulücke lateraler Versatz = ca. 0,15 x Baulücke Bei axialer Streckung und gleichzeitigem lateralen Versatz reduzieren sich die Dehnungsaufnahmen Bei axialer Streckung oder Unterdruck kann der Kompensator von der Rohrleitung gezogen werden (ggf. Sicke am Rohrleitungsende vorsehen) Bei großen lateralen Dehnungen empfehlen wir den Kanal entgegen der Bewegungsrichtung vorzuspannen

Anwendung:

Kraftwerke, Müllverbrennungsanlagen, Gasturbinen, Zementwerke, Papierindustrie, Stahlindustrie z. B. in den Rauchgasleitungen, an Ventilatoren, in Luftkanälen, an Ascheleitungen, an Filteranlagen



Kompensatorvarianten

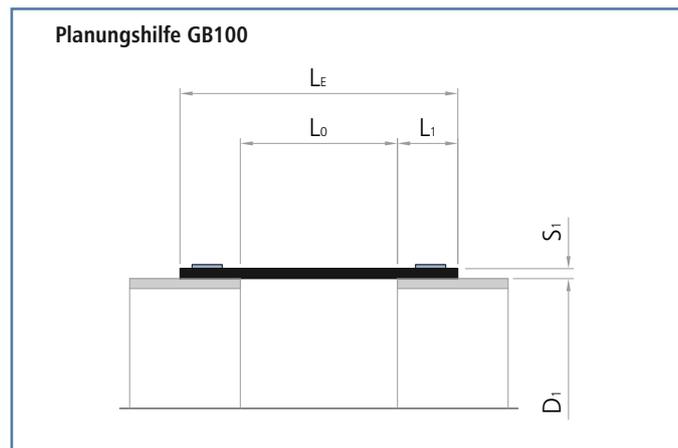
	Elastomerkompensator	Mehrlagenkompensator
Temperatur:	bis 200 °C	bis 400 °C
Ausführung:	Einlagiger Elastomerkompensator im Vollverbund mit Gewebeverstärkungseinlage(n)	Mehrlagiger Gewebekompensator bestehend aus innen liegenden Isolierlagen, eingebetteten Dichtfolien und außen liegendem Druckträgergewebe
Material:	Gummiqualitäten: bis 100 °C: EPDM, IIR, CSM, NBR bis 180 °C: FPM bis 200 °C: Silicon (Q) PTFE-Auskleidung: Bei hoher chemischer Beanspruchung auf der Innenseite an den Gummibalg fest anvulkanisiert, ab DN 300 möglich Einlagen: Nylon-, Polyester-, Kevlar-, Glas-, Stahlgewebe	Innenlagen: PTFE-Glasgewebe-Laminat, Glasgewebe, Glasvlies, Silikatgewebe Dichtfolien: PTFE-Folie, Edelstahlfolie Außenlage: Silicon-beschichtetes Glasgewebe PTFE-Glasgewebe-Laminat

Befestigungsschellen

Ausführung:	Je nach Druck und Nennweite Endlosschellenband oder Gelenkbolzenschellen Bei höheren Drücken 2 Schellen je Befestigungsseite nebeneinander	
Breite:	Endlosschellenband: ¾" Gelenkbolzenschelle: je nach Ø: 18–30 mm	
Werkstoffe:	Endlosschellenband mit Schraubschlaufe (Spannzange):	1.7300
	Gelenkbolzenschelle Band und Gehäuse:	1.4016 (Schraube Stahl verzinkt)

Zubehör optional

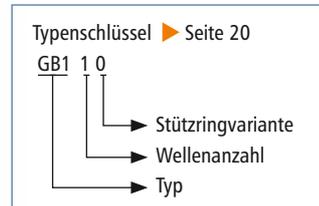
Montageset:	Werkzeug und Hilfsmittel zum Lochen und zum Schließen des Kompensatorstoßes
--------------------	---



GB110



► Typ GB110



Bandkompensator mit einer oder mehreren Wellen

Ausführung:	Zylindrischer, ein- oder mehrwelliger Elastomer- oder Mehr- lagenkompensator mit Stulpen für Schellenbefestigung, idealerweise nur für runde oder ovale Kanalquerschnitte Optional Kompensator mit Montagestoß Optional mit Überdruckringen im Wellental außen Optional mit Vakuumstützringen
Einbauform:	Befestigung mit Schellen auf Kanalniveau
Abmessungen:	Für runde und ovale Kanalquerschnitte bis ca. \varnothing 1.500 mm
Baulänge:	= Baulücke + 2x Auflagebreite Individuell nach Kundenspezifikation
Auflagebreite:	Abhängig von Druck, Nennweite und Schellenausführung mindestens 40 mm
Medientemperatur:	Bis 400°C geeignet
Druck:	Bis $\pm 0,25$ bar. Höhere Drücke auf Anfrage
Dehnungsaufnahme:	Für axiale, laterale und angulare Bewegungen Richtwerte: axiale Stauchung = ca. 0,25 x Baulücke axiale Streckung = ca. 0,25 x Baulücke lateraler Versatz = ca. 0,20 x Baulücke Bei axialer Streckung und gleichzeitigem lateralen Versatz reduzieren sich die Dehnungsaufnahmen Bei axialer Streckung oder Unterdruck kann der Kompensator von der Rohrleitung gezogen werden (ggf. Sicke am Rohrleitungsende vorsehen) Bei großen lateralen Dehnungen empfehlen wir den Kanal entgegen der Bewegungsrichtung vorzuspannen

Anwendung:

Kraftwerke, Müllver-
brennungsanlagen,
Gasturbinen, Zement-
werke, Papierindustrie,
Stahlindustrie z. B. in den
Rauchgasleitungen, an
Ventilatoren, in Luft-
kanälen, an Ascheleitun-
gen, an Filteranlagen



Kompensatorvarianten

	Elastomerkompensator	Mehrlagenkompensator
Temperatur:	bis 200 °C	bis 400 °C
Ausführung:	Einlagiger Elastomerkompensator im Vollverbund mit Gewebeverstärkungseinlage(n)	Mehrlagiger Gewebekompensator bestehend aus innen liegenden Isolierlagen, eingebetteten Dichtfolien und außen liegendem Druckträgergewebe
Material:	<p>Gummiqualitäten: bis 100 °C: EPDM, IIR, CSM, NBR bis 180 °C: FPM bis 200 °C: Silicon (Q)</p> <p>PTFE-Auskleidung: Bei hoher chemischer Beanspruchung auf der Innenseite an den Gummibalg fest anvulkanisiert, ab DN 300 möglich</p> <p>Einlagen: Nylon-, Polyester-, Kevlar-, Glas-, Stahlgewebe</p>	<p>Innenlagen: PTFE-Glasgewebe-Laminat, Glasgewebe, Glasvlies, Silikatgewebe</p> <p>Dichtfolien: PTFE-Folie, Edelstahlfolie</p> <p>Außenlage: Silicon-beschichtetes Glasgewebe PTFE-Glasgewebe-Laminat</p>

Befestigungsschellen

Ausführung:	Je nach Druck und Nennweite Endlosschellenband oder Gelenkbolzenschellen Bei höheren Drücken 2 Schellen je Befestigungsseite nebeneinander	
Breite:	Endlosschellenband: ¾" Gelenkbolzenschelle: je nach Ø: 18 – 30 mm	
Werkstoffe:	Endlosschellenband mit Schraubschlaufe (Spannzange):	1.7300
	Gelenkbolzenschelle Band und Gehäuse:	1.4016 (Schraube Stahl verzinkt)

Zubehör optional

Stützringe:	Vakuumstützringe innen im Wellenscheitel und/oder Überdruckringe außen im Wellental
Montageset:	Werkzeug und Hilfsmittel zum Lochen und zum Schließen des Kompensatorstoßes

