

Warex Valve GmbH: Mit Sicherheit, Funktionalität und Individualität auf Erfolgskurs

Passgenaue Lösungen – made in Senden

Wenn es um Produkte und Systeme für anspruchsvolle Medien und Prozesse geht, bietet die Warex Valve GmbH die passgenauen Lösungen. Denn das Unternehmen steht bereits seit 60 Jahren für Explosionsschutz, Sicherheit und ein Höchstmaß an Qualität – „made in Senden“. Um diesem Anspruch gerecht zu werden, entwickelt sich Warex Valve kontinuierlich weiter. Nun erweitert das Unternehmen sein Portfolio an Spezialarmaturen für Einsatzbereiche in der Lebensmittel-, Chemie- und Pharmaindustrie durch eine Kooperation mit ChemValve-Schmid: Der ChemFlyer | CST fügt sich nahtlos ein in das umfassende Portfolio von Warex Valve.

Warex Valve ist für seine leistungsstarken Absperrarmaturen bekannt, die in explosionsgeschützten Bereichen Sicherheit und Dichtigkeit ermöglichen. Mit einem breiten Sortiment an Absperrklappen, Kugelhähnen, Dichtungssystemen und Ersatzteilen wird das Unternehmen zum Problemlöser für Industrie- und Prozessanlagen. Von der Schüttgutindustrie bis zum Anlagenbau hat sich das Traditionsunternehmen durch Armaturenlösungen für flüssige, feste, aggressive, schleißende und gasförmige Medien einen internationalen Kundestamm aufgebaut. Dabei spielen für den Sender Armaturexperten

kundenspezielle Konfigurationen eine entscheidende Rolle, um eine prozessoptimierte Funktionalität sicherzustellen. „Die Kooperation mit ChemValve-Schmid lag daher auf der Hand“, erklärt Andreas Reusch, der gemeinsam mit Jörn Schneider und Frank Schmidt Geschäftsführer von Warex Valve ist. ChemValve-Schmid ist seit mehr als 30 Jahren weltbekannt für seine modularen, PTFE-ausgekleideten Absperrklappen.

Neue Kooperation mit ChemValve-Schmid

Wie Warex Valve setzt das Schweizer Unternehmen auf eine flexible Produktion durch das eigene Mitarbeiterteam. Die PTFE-Absperrklappe ChemFlyer | CST ist international gefragt, wird in Welschenrohr hergestellt und ab sofort auch über Warex Valve vertrieben. „Mit der besonderen Eignung für Medien wie Chlorgas, Flusssäure und Schwefelsäure passt der ChemFlyer | CST aus dem Hause ChemValve-Schmid perfekt in unser Armaturenportfolio“, erläutert Andreas Reusch. Der ChemFlyer | CST ermöglicht eine reibungslose Funktionalität im Einsatz mit korrosiven Medien und viel Raum für Modifikationen. Diese ergeben sich durch die



Die modulare PTFE ausgekleidete Absperrklappe ChemFlyer | CST wird in der Schweiz nach höchsten Qualitätsstandards für den sicheren Umgang mit aggressiven Medien hergestellt. Quelle: ChemValve-Schmid AG

vorteilhafte Baukonstruktion: Die abgerundeten und polierten Dichtflächen der Klappenscheibe verringern das Drehmoment und erlauben den Einsatz von kleineren, günstigeren Antrieben und verlängern die Standzeit. Die im Zehntel-Millimeter-Bereich präzise dimensionierte, einteilige Klappenscheibe bleibt dabei sicher in der Armatur verankert. Die spritzgegossenen Elastomereinlagen sorgen für maximale Dichtigkeit. Der ChemFlyer | CST ist von Grund auf modular aufgebaut und mit Seriennummer individuell rückverfolgbar. Optional ist der ChemFlyer | CST auch in modifiziertem PTFE erhältlich, das eine reduzierte Permeabilität erzielt und die Lebensdauer bei hohen Betriebstemperaturen verlängert. Der ChemFlyer | CST hat eine Nennweite von DN 25–1200 und ist mit allen gängigen Antriebssystemen durch frei wählbare Wellenenden kompatibel. Die Kopfflansche nach ISO 5211 ermöglichen den direkten Anbau von Stellantrieben, Getrieben und Handhebeln. Die Absperr-

klappe ist für Betriebstemperaturen von -60°C bis 200°C geeignet und konform nach DGRL 2014/68/EU, ATEX 2014/34/EU, Lebensmittel (EC) Nr. 1935/22004 sowie FDA | TA-Luft.

Spezielllösungen für höchste Sicherheit

Warex Valve möchte mit seinen Speziallösungen überzeugen. Zum Beispiel mit den Absperrklappen DKZE 110 APS DZ. „Sie garantieren höchste Sicherheit und können individuell modifiziert werden, wie für



Speziell konzipiert für den Einsatz mit aggressiven Medien wie Chlorgas, Flusssäure und Schwefelsäure ist die PTFE-Absperrklappe ChemFlyer | CST. Quelle: ChemValve-Schmid AG



Konsequent modular aufgebaut und mit Seriennummer individuell rückverfolgbar. Quelle: ChemValve-Schmid AG



Die hohen Anforderungen der Industrie, der Verfahrenstechnik und die sich ständig weiterentwickelnden Kriterien in den Prozessanlagen der chemischen Industrie erfordern zuverlässige und betriebssichere Armaturen. Quelle: Warex Valve GmbH

das Projekt eines internationalen Kunden aus der Pharmaindustrie“, erläutert Andreas Reusch. Absperrsysteme in explosionsgefährdeten Bereichen müssen besondere Anforderungen erfüllen. Dies mit einem Höchstmaß an Sicherheit und Leistungsstärke zu garantieren, ist das Fachgebiet von Warex Valve. Für einen Geschäftspartner aus Italien hat der Armaturenhersteller die Absperrklappen der Baureihe DKZE 110 APS DZ von Grund auf umkonstruiert. Die DKZE 110 APS DZ verfügt über eine exzentrisch gelagerte Absperrklappe und einen pneumatisch beaufschlagten auswechselbaren Profiltring auf leicht demontierbarem Tragring. Diese Möglichkeit der einfachen Demontage und Reinigung spielte für die Projektplanung des italienischen Kunden aus der Pharmaindustrie eine entscheidende Rolle. Getreu dem Motto „doppelt sicher hält besser“ hat Warex Valve die DKZE 110 APS DZ aufgrund des sensiblen Einsatzbereiches flexibel umgebaut, in Einzelteile zerlegt, gereinigt und wieder zusammengesetzt. Der Nennweitenbereich wurde projektspezifisch angepasst. Grundsätzlich verfügt die

DKZE 110 APS DZ über einen Nennweitenbereich von DN 150 bis DN 600 und ist abhängig von der Ausrüstung für Betriebstemperaturen von -40 °C bis +200 °C ausgelegt. Anwendungsspezifische Berechnungen und Konstruktionen sind für das Sendener Unternehmen die Grundlage, um Produktreihen, Schutzsysteme, Applikationen und Modifikationen zielorientiert anzupassen. Obgleich alle Warex Valve-

Produktreihen nach den weltweit gängigen Regelwerken zertifiziert sind und als Ex-Ausführung für den Einsatz in den explosionsgefährdeten Bereichen lieferbar sind, „ist diese zusätzliche Flexibilität in der Konstruktion ein weiterer, wesentlicher Bestandteil des leistungsstarken Rundum-Services“, betont Andreas Reusch.

Absperrklappen für raueste Umgebungen

Ein wichtiger Anwendungsbereich bei Warex Valve ist der Schüttgutbereich. Experten prognostizieren für den Feststoffbereich, zu dem auch Schüttgut gehört, in den nächsten Jahren weltweit wachsende Märkte. Den Komponenten wird aufgrund der rauen Umgebung allerdings alles abverlangt. Die verschiedenen Arten von Schüttgut reichen von Produkten der Lebensmittelindustrie bis zu Baustoffen wie Kies und Sand oder Feststoffen wie Granulaten und Pellets. Welche Armaturen für



Absperrklappe DKZ 110 APS DZ mit pneumatisch beaufschlagter Dichtmanschette, hier mit pneumatischem Drehantrieb. Quelle: Warex Valve GmbH

welche Form von Schüttgut eingesetzt werden, ist abhängig von individuellen Parametern, wie Körnung, Verteilung, Dichte, Rauheit, Feuchtigkeit und Temperatur. Ein Fall für Warex Valve. Denn das Unternehmen ist spezialisiert auf Absperrklappen, die auch bei rauesten Betriebsbedingungen und problematischen Anwendungsfällen Funktionalität gewährleisten.



Die verschiedenen Arten von Schüttgut reichen von Produkten der Lebensmittelindustrie bis zu Baustoffen wie Kies und Sand oder Feststoffen wie Granulaten und Pellets. Eine zentrale Rolle für die Betriebsbedingungen spielen Körnung, Kornverteilung und Dichte. Dem gerecht zu werden, ist das Fachgebiet der Warex Valve GmbH. Quelle: Warex Valve GmbH



Bei der Absperrklappe DKZ, Baureihe 105, handelt es sich um eine dichtschießende Absperrklappe, die speziell für den Anbau unter Containern oder Silos entwickelt wurde. Quelle: Warex Valve GmbH

Zu den für raueste Umgebungen geeigneten Absperrklappen gehört beispielsweise die Baureihe 105 von Warex Valve. Dabei handelt es sich um eine dichtschießende Absperrklappe, die speziell für den Anbau unter Containern oder Silos entwickelt wurde. Die DKZ 105 gibt es in zwei verschiedenen Grundmodellen. Als leichte und preiswerte Sternform-Ausführung (SK) sowie als robuste Vollflansch-Ausführung (VK). Für die Containerklappe mit einteiligem Gehäuse führt Warex Valve Dichtheitsproben nach DIN EN 12266 Leckrate A durch. Haupteinsatzgebiet für die Containerklappen sind IBC-Container zum Feststoffhandling.

Entwicklungstiefe und modifizierte Armaturen

Auch viele weitere Absperrklappen, wie die exzentrische APS®-Klappe DKZE 110, sind für die Verwendung im Schüttgutbereich geeignet. In der APS-Ausführung (Air-Pressure-Sealing) wird in der Klappenstellung ZU das Dichtelement pneumatisch an den Umfang der Klappenscheibe angepresst. Andreas Reusch: „Durch den gleichbleibenden Anpressdruck des Dichtelementes



Produkte von Profis für Profis: Gekoppelt mit einem umfassenden Qualitätssicherungssystem, ist die Produktion von Warex Valve mit ein Grund für die hohe Zufriedenheit von Kunden weltweit. Quelle: Warex Valve GmbH

an die Klappenscheibe ist auch bei leichten Verschleißerscheinungen eine Druckdichtheit sichergestellt.“ Die Voraussetzungen am Stammsitz des Traditionsunternehmens ermöglichen es, Qualitätsprodukte wie diese zu entwickeln und herzu-

stellen. „An unserem Standort in Senden verfügen wir über einen modernen Maschinenpark sowie erstklassige Baustoffe und Materialien, denn bei unseren Produkten machen wir keine Kompromisse.“ Der Erfahrungsschatz aus 60 Jahren als Hersteller von

Absperrklappen fließt in jede neue Produktion und Systemlösung ein. So kann Warex Valve Absperrklappen liefern, die nach internationalen Standards zertifiziert sind und den Ansprüchen an eine umweltfreundliche Industrie entsprechen: nachhaltige, sichere und



Die Absperr- und Regelklappen von Warex Valve ermöglichen Sicherheit und Zuverlässigkeit bei Full Containment-Prozessen. Quelle: Warex Valve GmbH



Warex Valve verfügt über eigene Werkstätten für die Entwicklung und Modifikation seiner Produkte. Auch bei Anwendungen zu abrasiven Schüttgütern und bei Feststoffen in staubexplosionsgefährdeten Anlagen ist Warex Valve Spezialist. Quelle: Warex Valve GmbH

höchst funktionale Lösungen. Entscheidende Vorteile sind die Entwicklungstiefe und Qualität der Armaturen, die bis ins kleinste Detail modifiziert werden können. Hierzu verfügt das Unternehmen, das auch alle Absperrklappen im eigenen Betrieb fertigt, über eigene Werkstätten für die Entwicklung und Modifikation.

Besonderer Service und geballtes Know-how

Als Anbieter umfassender Lösungen legt Warex Valve auch ein besonderes Augenmerk auf den Service. Professionelle Kundenberatung gehört ebenso selbstverständlich dazu wie die Erstellung von anwendungsspezifischen Konstruktionen. Denn neben den Aspekten Sicherheit und Funktionalität besitzt die Individualität eine entscheidende Bedeutung für das Unternehmen. „Als Experte für Absperrarmaturen und Systeme für höchste Ansprüche und Explosionsschutz wissen wir, was unsere Kunden brauchen: Individuelle Lösungen, die wir in enger Zusammenarbeit mit ihnen für die Anforderungen ihres Unternehmens entwickeln“, erklärt Andreas Reusch. Bei Warex Valve gibt es das geballte Know-how – ermöglicht durch Ingenieure, Techniker und Facharbeiter,

die zum Teil seit Jahrzehnten dem Unternehmen treu sind, manche sogar seit 50 Jahren. Ein Team, in das kontinuierlich investiert wird. „Wir haben uns der Ausbildung und beruflichen Weiterbildung verpflichtet. Mehr als ein Drittel unserer Mitarbeiter wurde von uns ausgebildet und fit fürs Warex-Team gemacht.“ Sei es die Ausbildung zum Industriemechaniker Maschinenbau, zum technischen Produktdesigner Maschinenbau oder als Industriekaufrau/-kaufmann – „alle werden von uns gefordert und gefördert. Denn als motiviertes und qualifiziertes Team sind wir am besten“. Die hochqualifizierten und flexiblen Beschäftigten „ermöglichen den Erfolg und zufriedene Kunden“. Über 40 Mitarbeitende sorgen für „einzigartige Engineering-Leistungen“, betont Andreas Reusch.

Kontinuierlicher Lernprozess und Kundenorientierung

Nur mit sehr guter Ausbildung und gebündeltem Know-how ist es aus Sicht von Warex Valve möglich, „eine bedeutende und nachhaltige Wertsteigerung für unsere Kunden zu erzielen“. Die Qualität der Arbeit müsse den höchsten Anforderungen genügen. Andreas Reusch: „Wir erreichen dies durch

ständige Verbesserung unserer Produkte, einen kontinuierlichen Lernprozess sowie außerordentliche Kundenorientierung.“ Ein Erfolgsrezept, das sich mehr als bewährt hat.



Das Bild zeigt die Absperrklappe DKZ 105 VK DN 250 tailor made. Alle Bauteile – inklusive der Dichtung – sind speziell für diese Ausführung gefertigt, da der Kunde unter anderem einen speziellen Innendurchmesser gewünscht hatte, der vom Standard \varnothing um ca. 5 mm abweicht. Quelle: Warex Valve GmbH



Daten & Fakten:

Unternehmen:	Warex Valve GmbH
Produktportfolio:	Absperrklappen, Kugelhähne, Rückschlagklappen, Dichtungssysteme, Taktschleusen, Quetschventile, Ersatzteile
Service:	Professionelle Kundenberatung u. -betreuung, anwendungsspezifische Konstruktionen, Adaption von Produkten für besondere Applikationen, eigene Werkstätten für Entwicklung u. Modifikation, Entwicklung u. Umsetzung von Großprojekten, After Sales Service
Branchen:	Schüttgut, Chemieindustrie, Lebensmittelindustrie, Pharmaindustrie, Anlagenbau
Gründung:	1964
Hauptsitz:	Stauverbrink 2 48308 Senden (Deutschland)
Vertretungen:	Zusammenarbeit mit Vertretungen in den Niederlanden, Frankreich und Italien
Geschäftsführer:	Dipl.-Kaufm. Jörn Schneider Dipl.-Ing. Andreas Reusch Frank Schmidt
Kontakt:	Telefon: +49 25 36 – 99 58 – 0 Telefax: +49 25 36 – 99 58 – 29 E-Mail: info@warex-valve.com Website: www.warex-valve.com