

Regelventile mit Stellungsregler speziell für Gas- und Brenneranlagen

## Gleitschieberventile nach neuer DIN EN 16678 DVGW-zugelassen

**Gleitschieberventile sind echte Allrounder der Ventiltechnik. Sie sind für hochpräzise Regelaufgaben auch im Bereich von**

- **Erdgasanwendungen,**
- **Verbrennungs- und Befeuerungsanlagen,**
- **Brennerapplikationen**

**einsetzbar. Aktuell haben die Gleitschieberventile von Schubert & Salzer Control Systems die Prüfung beim DVGW (Deutscher Verein des Gas- und Wasserfaches) nach der neuen DIN EN 16678 erfolgreich bestanden.**

Mit seiner speziellen Konstruktion aus zwei aufeinander gleitenden und gegeneinander dichtenden Schlitzscheiben sind Gleitschieberventile die einzigen Armaturen, die eine sehr hohe Regelpräzision für den Gasstrom mit nahezu Null-Leckage kombinieren. Das zentrale Drosselorgan – die aufeinander gleitenden Schlitzscheiben – sind zudem kaum Verschleiß ausgesetzt, so dass hohe Standzeiten auch unter extremen Bedingungen erreicht werden.

Durch unterschiedliche Werkstoffausführungen und in Kombination mit allen gängigen Stellungsreglern können sie in nahezu allen Bereichen der Gasaufbereitung, Gasverteilung sowie in der Gasnutzung eingesetzt werden. Die Gleitschieberventile hatten seit Jahren eine DVGW-Zulassung gemäß der bisherigen DIN 3394. Diese wurde jetzt wegen der aktualisierten Vorschriften gemäß der DIN EN 16678 (Sicherheits- und Regeleinrichtungen für Gasbrenner und Gasbrennstoffgeräte) erneut durch den DVGW überprüft und die Zulassung erteilt.

Die Zulassung umfasst Gleitschieberventile der Bauart GS1 sowohl mit dem pneumatischen Membranantrieb wie auch dem pneumatischen Kolbenantrieb. Damit sind alle Gleitschieberventile der Baureihen 8021, 8043 und 8044 durch die neue DVGW-Zulassung erfasst.

Da der maximale Regelhub eines Gleitschieberventils systembedingt nur 8 mm beträgt, sorgt dieser sehr kurze Hub für Öffnungs- und Schließzeiten von 100 ms für den vollen Hub bei einer Auflösung von 0,1 % der Hubposition. Diese sehr hohe Dynamik verbessert nicht nur die Regelgüte, sondern bildet auch die Basis für Regelkreise mit sehr kurzen Reaktionszeiten. Dies erweist sich als der entscheidende Schlüssel zu höchst wirtschaftlichen, weil sehr präzisen Gasregelungen. Gleitschieberventile werden mit der aktuellen DVGW-Zulassung

- in den Baugrößen DN 15 bis DN 150
- für Drücke bis PN 40 und
- Medientemperaturen von - 60 °C bis + 350 °C

gefertigt.

### **Top-Mounted-Stellungsregler mit optionaler Ex-Zulassung**

Neben den analogen, elektropneumatischen Stellungsreglern vom Typ 8047 bietet Schubert & Salzer Control Systems den digitalen Stellungsregler 8049 zum Positionieren dieser pneumatisch gesteuerten Stellantriebe an. Sowohl der 8047 wie auch der 8049 Stellungsregler sind „top-mounted“. Das bedeutet, dass der Stellungsregler zentrisch auf dem Ventiltrieb sitzt und keinen zusätzlichen seitlichen Baumraum benötigt. Zudem sind bei dieser sehr kompakten Bauweise alle beweglichen Teile unzugänglich, dies maximiert Betriebssicherheit.

Bei Bedarf können der analoge, elektropneumatische Stellungsregler 8047 auch in eigensicherer Ausführung Ex II2G EEx ib IIC T6 und der digitale, elektropneumatische Stellungsregler 8049 in 2-Leiterausführung ebenfalls in der Schutzart „eigensicher“ gemäß ATEX II 2 G Ex ia IIC T3/T4 mit den DVGW-zugelassenen Regelventilen kombiniert werden.

Abb. Die zahlreichen Vorteile des Gleitschieberventils lassen sich dank der DVGW-Zulassung nach der neuen DIN EN 16678 weiterhin zertifiziert in Gasanlagen, Erdgasanwendungen, Verbrennungs- und Befeuerungsanlagen, Brennerapplikationen nutzen.

### **Kontakt:**

#### **Schubert & Salzer Control Systems GmbH**

Postfach 10 09 07, 85009 Ingolstadt

Telefon: +49 (0)841 / 96 54 - 0

Fax: +49 (0)841 / 96 54 - 590

info.cs@schubert-salzer.com

www.schubert-salzer.com