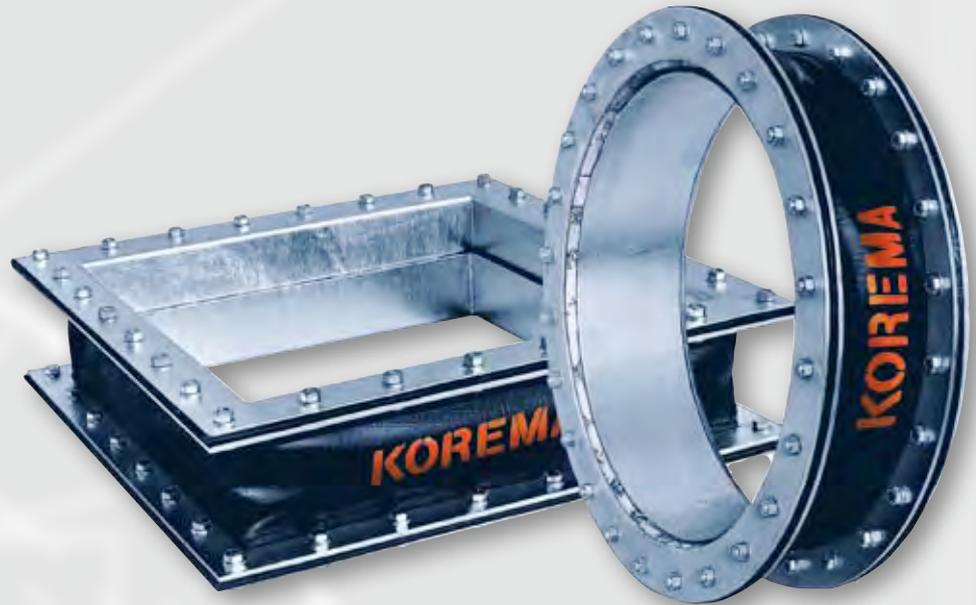




KOREMA®

KOMPENSATORENWERK
RHEIN-MAIN GERMANY



Expansion Joints **KOMPENSATOREN** Compensatori
Compensateurs Compensadores Junta de Expansao
وصلة غدد 膨脹接頭 КОМПЕНСАТОР

„Ohne **Kompensatoren** sind moderne
Produktionsanlagen mit ihren
Rohrleitungs- und Kanalsystemen
nicht denkbar.“



Über uns

KOREMA® verbindet Tradition und Innovation



Fertigung von Bandkompensatoren

Produkte

KOREMA® ist einer der führenden Hersteller für Weichstoffkompensatoren. Kompensatoren verbinden Rohrleitungen miteinander. Diese Zwischenstücke kompensieren Bewegungen, können sie akustisch und auch thermisch entkoppeln.

Verschiedene Bauformen entstehen aufgrund der unterschiedlich aufzunehmenden Bewegungen: Bandtypen, U-Typen und jegliche Art von Sonderbauformen.

Geschichte

Das Unternehmen wurde 1968 am heutigen Standort in Weiterstadt bei Darmstadt gegründet. Es war seinerzeit das weltweit erste Spezialunternehmen für die Fertigung von neuartigen, umweltfreundlichen Kompensatoren. Bereits einige Jahre später eröffnete das Unternehmen die ersten Vertretungen im Ausland.

Im Unternehmen wurde stets Wert auf innovative Entwicklungen gelegt. So war KOREMA® das erste Unternehmen, das völlig asbestfreie Kompensatoren herstellte. Zahlreiche Bundespatente und Weltpatente folgten. Der Trend geht klar in eine Richtung: Die verwendeten Verbundwerkstoffe sollen noch umweltfreundlicher werden. Hier ist KOREMA® mit Simiflon®- und Eltroflon®-Kompensatoren wieder wegweisend. Das Unternehmen steht heute für umweltfreundliche Produkte mit überragender Qualität und Langlebigkeit.

Allgemeine Informationen

Wenn Qualität gefordert ist



Ein Sandwich nach Maß

Die Kompensatoren sind sandwichartig aufgebaut: Textile Festigkeitsträger, Elastomere und Folien werden mit Hilfe von Spezialklebern gasdicht verarbeitet und in den Befestigungsbereichen vulkanisiert. Je nach Ausführung weisen sie eine exzellente Temperaturbeständigkeit und hervorragende chemische Beständigkeit auf. Leitbleche verhindern, dass abrasive Medien den Weichstoff beim Durchfluss beschädigen können.



Dicht und stabil

Die Elastomere Silikon®, Hypalon® und Viton® sorgen für Dichtigkeit und Haltbarkeit gegenüber den Medien. Außen wirken sie als Schutz vor mechanischen Verletzungen und atmosphärischen Einflüssen wie Ozon und Sonnenstrahlung.



Für höchste Ansprüche an Dichtigkeit werden zusätzlich Folien aus PTFE (z. B. Teflon®) in den Kompensator eingebaut.

Für jeden Einsatz passend

KOREMA® Kompensatoren verbinden die unterschiedlichsten Rohrleitungen. Sie unterscheiden sich durch die Konsistenz des Mediums, das hindurchströmt. Sie kann gasförmig, feucht, nass oder ein Kondensat sein.



Auch die Konzentrationen der Medien unterscheiden sich: ob staubhaltig, säurehaltig, lösemittelhaltig, explosionsgefährdet, feststoffhaltig oder kondensathaltig – KOREMA® Kompensatoren werden für jeden Einsatz passend gefertigt.

AC1-Querschnitt

Bandtyp-Kompensator mit Vorisolierung.
Medium:
Rohgase, Rauchgase

A3-U-Typ

U-Typ Kompensator mit angearbeiteten Flanschen

Sonderform

FDA-Kompensator in Sonderbauform

Sonderform

Rechteckig auf rund

KOREMA® fertigt Kompensatoren in allen Abmessungen



Allgemeine Informationen

über KOREMA® Kompensatoren



Rohrleitungen verbinden

KOREMA® Kompensatoren verbinden Rohrleitungen, durch die gasförmige und staubhaltige Rauchgase bei Überdruck oder Unterdruck strömen. Dabei nehmen die flexiblen Verbindungen die Bewegungen der Rohrleitungen in allen Dimensionen auf:

- Axiale Stauchung und Streckung (Längsbewegung)
- Lateraler Versatz (seitliche Bewegung)
- Torsion (Verdrehung)

Einsatzort bestimmt Bauform

Die exakte Bauform des Kompensators wird durch seinen Einsatzort bestimmt. Die Grundformen sind rund, eckig oder oval. Auch querschnittsverändernde Kompensatoren werden eingesetzt. Neben den Grundbauformen fertigen wir auch Sonderformen und Sondertypen, die exakt auf besondere Kundenanforderungen zugeschnitten sind.

Beste Qualität

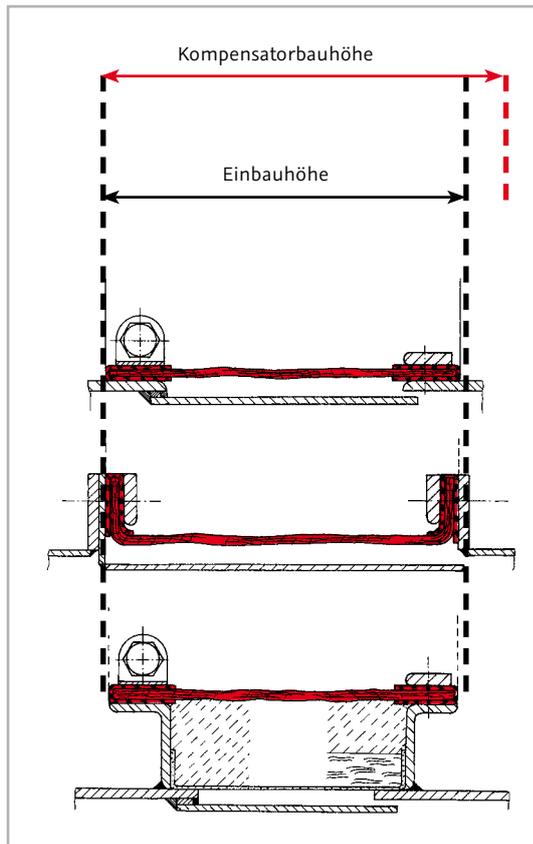
KOREMA® Kompensatoren sind stets erste Wahl, denn sie haben hervorragende Eigenschaften:

- Gasdichtheit
- Tropfdicht
- Thermische Isolation
- Vibrationsdämpfung
- Akustische Dämpfung

KOREMA® Kompensator zum Kamin eines MHKW

Allgemeine Informationen

Kriterien zur Auswahl



Notwendige Parameter

Um Kompensatoren passend auf Ihre Bedürfnisse zuzuschneiden, benötigen wir Angaben über die Parameter der Medien, die durch die Kompensatoren strömen. Folgende Kriterien sind dabei relevant:

- Konsistenz und Eigenschaften des Mediums: staubhaltig, säurehaltig, lösemittelhaltig etc.
- Temperaturen: innen, außen, Durchschnitts- und Spitzenwerte
- Betriebsdruck: Unterdruck oder Überdruck, Druckspitzen, Berstdruck, Druck-Störfallauslegung
- Strömungsgeschwindigkeiten
- Einsatz von Leitrohren/-blechen
- Einbaubedingungen: Einbauhöhen, Abstand von Flansch zu Flansch
- Bewegungsaufnahmen: axial, lateral, Torsion
- Besonderheiten: silikonfrei, lebensmittelecht, spülbar, waschbar, ableitfähig, elektrisch leitend

Qualitätsmerkmale von Rauchgaskompensatoren

Ausführung	variabel
Thermische Eigenschaften	Spektrum von ca. -90 °C bis +1000 °C
Chemische Eigenschaften	Beständigkeit gegen Säuren und Alkalien
Brandverhalten	Flammfestigkeit entspricht DIN 53483/2
Witterungsbeständigkeit	hervorragend
Mechanische Festigkeit	Durchstichfestigkeit DIN EN 863 Dauerknickfestigkeit DIN 53359
Dichtigkeit	gasundurchlässig
Druckfestigkeit	erfüllt Richtlinie 97/23 EG – PAS 1010/6 Berstdruck nach DIN 53861 Herstellung folgt dem Leitfaden für die Bestellung und Herstellung von Druckgeräten PAS 1010/6 aus 10/2001

KOREMA-Profil	Bewegungsaufnahme in % der Einbauhöhe/flexibler Teil		
	10–15%	20–35%	bis 50%
A			
AC*, B, BC*			
E, EC*			

C* = Herausgezogene Flanschausbildung zur Vergrößerung des Kompensatorraums

Tabelle Bewegungsaufnahme



KOREMA® Bandtyp

Der Kompensator für große Dimensionen



Verschiedene Grundbauformen

KOREMA® Bandtypen sind für jede Größe geeignet, auch für sehr große Kanal-Dimensionen. Eine Vorisolierung als Staubschutzpackung oder als Schutz vor Übertemperaturen ist auch möglich.

Offener, vorbereiteter Stoß

KOREMA® Band-Kompensatoren können auch «offen mit Stoß» geliefert werden. Die zum Verschließen notwendigen KOREMA® Spezialkleber werden mitgeliefert.

Vormontierte und einbaufertige Einheiten sind mit den dazugehörigen, kompletten Stahlteilen lieferbar. Durch gelochte Ausführungen vereinfacht sich die Montage.

Offene Bandausführungen können nach Vereinbarung durch den KOREMA® Montage-Service direkt an der Baustellen geschlossen werden.



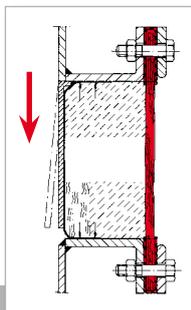
Moderne Produktionsanlagen sind ohne Kompensatoren undenkbar

KOREMA® Bandtyp

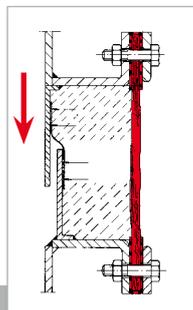
Kompensatoren: flexibel, stabil und dicht



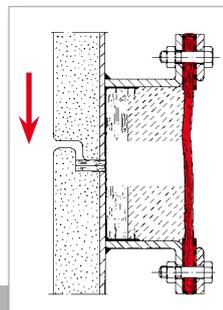
AC1-Kompensator,
komplett vormontierte
und daher einbau-
fertige Kompensator-
stahleinheit



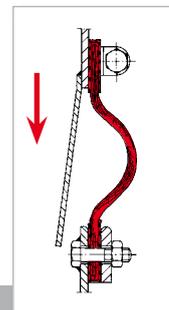
Zeichnung 1
AC1 mit Isobolster



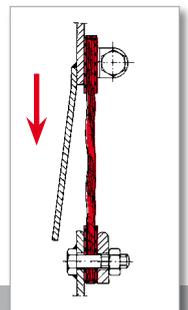
Zeichnung 2
AC1 mit zweiteiligem
Leitblech



Zeichnung 3
AC1 nach Z-Fuge-Ausmauerung



Zeichnungen 4, 5
A1 mit Schnellbandbefestigung,
alternativ verschraubt



5

KOREMA® U-Typ

Standard auf hohem Niveau

Die häufigste Variante

KOREMA® Kompensatoren des U-Typs sind die gebräuchlichste Variante. Sie werden auch «Flanschtyp» genannt, da der Kompensator zwischen zwei Rohrleitungs- oder Kanalenden geflanscht wird.

Die Auslegung des Flansches richtet sich nach der vorhandenen Anlage, den Vorgaben des Auftraggebers oder nach der bauseitig vorgegebenen Stahlkonstruktion.

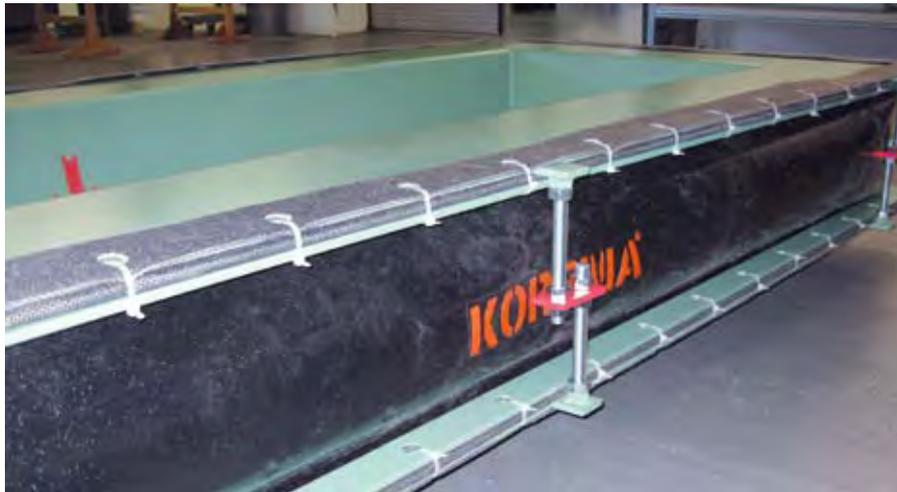
Auch bei diesem Typ sind Vorisolierungen und ein Schutz gegenüber staubbeladenen Medien möglich. Eine zusätzliche Elastomer-Flanschdeckeldichtung sorgt bei Taupunkt-Unterschreitungen für Tropfdichtigkeit.



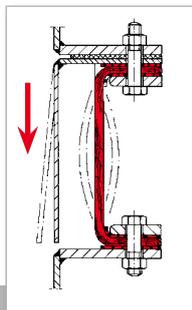
Einbau eines KOREMA® Kompensators zwischen Saugzug und Kamin

KOREMA® U-Typ

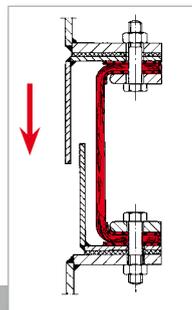
Standard auf hohem Niveau



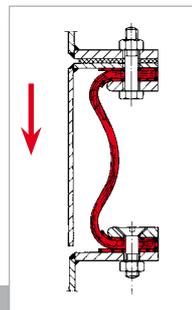
A3-Kompensator
einbaufertig mit Leitblech
vormontiert



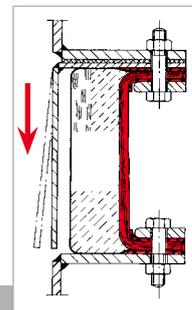
Zeichnung 1
A3-Typ



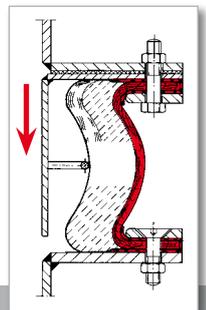
Zeichnung 2
A3-Typ mit zweiteiligem
Leitblech



Zeichnung 3
B3-Typ mit einer Welle,
einseitig mit Senkkopf-
schraube ausgerüstet



Zeichnung 4
AC3 mit Isobolster



Zeichnung 5
BC3 mit Isobolster
und Stützring

KOREMA® Sonderformen

„Geht nicht“ gibt's nicht



KOREMA® Kompensatoren in Anwendung

Hohe Qualität

Unsere Standard-Kompensatoren – ob Bandtyp oder U-Typ – werden in anerkannt höchster Qualität gefertigt. Sollten Sie Sonderformen benötigen, liefern wir diese in gleicher Qualität – etwa wenn Sie runde mit eckigen Rohren verbinden müssen.

Alles aus einer Hand

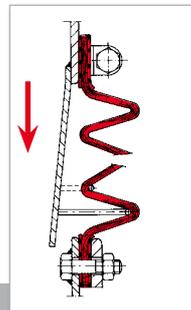
Ihr Vorteil: Bei KOREMA® bekommen Sie alles aus einer Hand. Durch eigenen Modellbau können wir jede Kompensator-Sonderform realisieren.

Ein weiterer Vorteil: Da sich alles unter einem Dach befindet, liefern wir nicht nur individuell, sondern auch besonders zeitnah.

Fertigung nach Maß

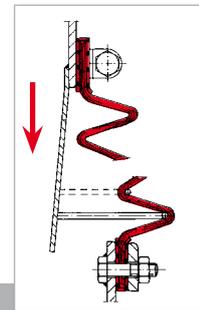
Wir fertigen Ihre Kompensatoren auch individuell nach Ihrer Spezifikation:

- Faltenbälge mit oder ohne Stützringe
- Ausführungen in Scheibenform
- Ausführung querschnittsverändernd
- Ausführungen rund auf eckig/oval
- Ausführungen nach CAD-Zeichnung
- Nicht genormte Hochtemperatur-Dichtungen



Zeichnung 1

E1-Typ mit Stützring,
Schellband und verschraubt



Zeichnung 2

E15-Typ

KOREMA® Sonderformen

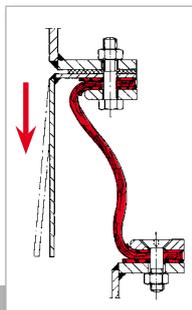
Individuell und zeitnah



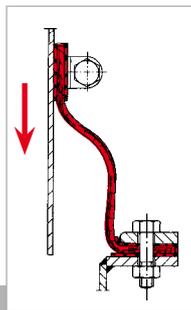
A3-Kompensator
mit schräg versetztem
Flansch, lebensmittel-
echte Variante mit
Strömungssichtfenster

Sonderformschablonen
zum Aufbau der
unterschiedlichsten
Kompensatoren

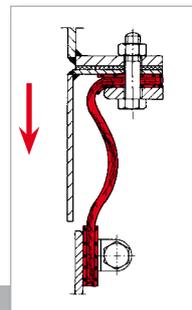
**A35-querschnitts-
verändernd**
mit SIMIFLON®



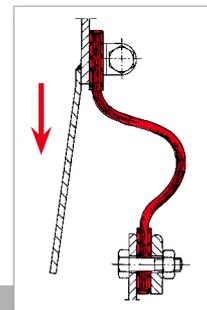
Zeichnung 3
A35-Typ



Zeichnung 4
A25-Typ



Zeichnung 5
A25-Typ



Zeichnung 6
B15-Typ

FDA-Kompensatoren

SIMIFLON® – für die Lebensmittel- und Pharmaindustrie



Patentierter Werkstoff: SIMIFLON®

SIMIFLON®

Besondere Anforderungen

Werkstoffe, die in der Lebensmittel- und Pharmaproduktion eingesetzt werden, unterliegen besonders strengen Maßstäben. Zum einen sollen sie physiologisch völlig unbedenklich sein. Des Weiteren müssen sie an produktberührenden Innenlagen leicht und vollständig abwaschbar sein – zum Chargenwechsel oder bei jeder Reinigung.

SIMIFLON® – die Lösung

Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, hat KOREMA® den speziellen Werkstoff SIMIFLON® entwickelt. Er basiert auf einer festen Verbindung von Festigkeitsträgern. Durch den Verbund von PTFE auf dem jeweiligen Trägergewebe können wir tottraumfreie Gewebeübergänge herstellen, die in der Lebensmittel- und Pharmaindustrie gefordert sind.

Universell einsetzbar

SIMIFLON®-Kompensatoren sind äußerst flexibel, um Bewegungen aufzunehmen. Sie können durch die Verwendung unterschiedlicher Festigkeitsträger universell eingesetzt werden. Daher sind sie hervorragend für den Einsatz im Lebensmittel- und Pharmabereich geeignet.

Die FDA-Eignung für den jeweiligen Auftrag und die Position bestätigen wir mit einem Zertifikat.



KOREMA® Kompensatoren in Anwendung

FDA-Kompensatoren

SIMIFLON® – der Werkstoff mit guten Werten

Qualitätsmerkmale von SIMIFLON® (patentiert)

Ausführung	weiß
Thermische Eigenschaften in Wärme	- Dauertemperatur 260 °C - kurzfristig (Störfall, bis 15 Min.) max. 300 °C - Schmelzpunkt 327 °C
Thermische Eigenschaften in Kälte	bis -90 °C
Witterungsbeständigkeit	hervorragend
Dichtigkeit	gasundurchlässig
Verträglichkeit	physiologisch unbedenklich nach EU-Richtlinien und FDA-US CFR waschbar, spülbar, lösemittelbeständig



Einsatzgebiete: Lebensmittelbereich, pharmazeutische Betriebe, Wäscher
Auszeichnungen: Faltenfreie und glatte Oberflächen

ATEX-Kompensatoren

Unser patentierter High-End-Werkstoff

Patentierter Werkstoff: ELTROFLON®

ELTROFLON®

Wenn es sicher sein muss

Für Geräte in explosiver Atmosphäre (ATEX) bietet KOREMA® Kompensatoren aus dem weltweit patentierten Verbundwerkstoff ELTROFLON®. Er vereint die hervorragenden Eigenschaften von SIMIFLON® mit zusätzlicher elektrischer Leitfähigkeit. Ebenso wie bei SIMIFLON® können Kompensatoren in allen geometrischen Formen nun leitfähig ausgeführt werden.

Geeignet für viele Bereiche

Typische Einsatzbereiche von ELTROFLON® -Kompensatoren (Zone 0, 1, 2) sind an Ex-Schutz geforderten Gesteinsmühlen, Zementmühlen, Stein- und Braunkohlemühlen, Mühlen für Nano-Partikel, lösemittelhaltige Medien, druckstoßgefährdete Einbaustellen.

Hält dem Druck stand

Der Werkstoff zeichnet sich zusätzlich durch hervorragende Druckfestigkeit aus.

KOREMA® Kompensatoren aus ELTROFLON® erfüllen daher die Vorgaben hinsichtlich Druckstoßfestigkeit nach der Druckgeräte-Richtlinie 97/23 EG, Berstdrücke > 0,5 bar - PAS 1010/6.



Einbau eines KOREMA® Kompensators in einer Zementfabrik

ATEX-Kompensatoren

ELTROFLON® – der High-End-Werkstoff

Qualitätsmerkmale von ELTROFLON® (patentiert)



Ausführung



- schwarz
- mit leitfähiger PTFE-Innenauskleidung
- entspricht Richtlinien 94/23 EG-ATEX

Thermische Eigenschaften in Wärme

- Dauertemperatur 260 °C
- kurzfristig (Störfall, bis 15 Min.) max. 300 °C
- Schmelzpunkt 327 °C

Thermische Eigenschaften in Kälte

bis -90 °C

Explosionsschutz

erfüllt ATEX-Richtlinien 05/2000 der Richtlinie 94/9 EG 03/1994

Chemische Eigenschaften

ELTROFLON® ist gegen fast alle Chemikalien resistent

Brandverhalten

Flammfestigkeit entspricht DIN

Witterungsbeständigkeit

hervorragend

Mechanische Festigkeit

Durchstichfestigkeit und Dauerknickfestigkeit entspricht DIN

Dichtigkeit

gasundurchlässig

Druckfestigkeit

Herstellung folgt dem Leitfaden für die Bestellung und Herstellung von Druckgeräten PAS und erfüllt die Richtlinien nach EG und DIN, Berstdruck nach DIN

Verträglichkeit

physiologisch unbedenklich nach EU-Richtlinien und FDA-US CFR
waschbar, spülbar, lösemittelbeständig

Einsatzgebiete: Lebensmittelbereich, pharmazeutische Betriebe, Rauchgasbereiche, Wäscher
Auszeichnungen: Faltenfreie und glatte Oberflächen



Stahlteile und Zubehör

Alles aus einer Hand



Damit alles passt

Bei KOREMA® bekommen Sie alles aus einer Hand, auch die umfangreichen Stahlzubehöerteile in nahezu jeder Stahlqualität.

Zum Lieferumfang gehören Verbindungselemente sowie Abweiser oder Leitbleche und Gegenflansche.

Eigene Produktion

Durch die Herstellung in eigener Werkstatt garantieren wir perfekte Passform. Die Stahlteile passen einfach genau zu unseren Kompensatoren.

Maximale Dichtigkeit

KOREMA® Dichtungen sind speziell für die entsprechenden Kompensatoren ausgelegt. Bei über 250 °C kommen etwa Dichtungen aus T700-Isoliergewebe zum Einsatz.

Sie sind ganzflächig verklebt, mehrlagig und maßgleich mit dem Kompensatorflansch. Sie werden zwischen Abweiser/Leitblech und bauseitigem Festflansch montiert und garantieren so eine optimale Abdichtung.

Im eigenen Stahlbau werden die Zusatzelemente hergestellt

Stahlteile und Zubehör

Stets das passende bereit



Dichtungen

Elastomerdichtungen aus Hypalon®, Silikon® oder Viton®
Hochtemperaturdichtungen
Rahmendichtungen
Kondensat-Abflussstutzen

Isolierungen

Mineralwolle
HT-Isolierfilz
Projektbezogen auch als einbaufertige Iso-Bolster



Service-Set

Reparatur-Set mit Gewebematerial,
Spezial-Kleber und praxisgerechtes Werkzeug für
Schließ- oder Reparaturarbeiten

Kleber

K 303 Kleber/Vulkanisat in transparent, weiß oder schwarz
K 404 Tempercol® Hochtemperaturkleber
Hypalon® Kleber
Zertifizierte silikonfreie Kleber

Deckanstriche und Grundierungen

RAL nach Kundenwunsch
Hochtemperaturanstriche
Verzinkte Ausführungen



Stahlteile

Schraubverbindungen
Stützringe und Stützrahmen
Leitbleche
Flansche, Klemmflansche

Qualität

Made in Germany



Unübertroffene Qualität

KOREMA® Kompensatoren werden ausschließlich am Heimatstandort gefertigt – in eigener Produktion. In unterschiedlichen Kombinationen werden über 100 verschiedene Gewebe und Folien zu sandwich-artigen, flexiblen Mehrlagenkompensatoren konfektioniert. Der technische Fortschritt erfordert aus Gründen der Sicherheit äußerste Sorgfalt bei der Auswahl und Kombination dieser Werkstoffe und ihrer Verarbeitung.

Jeder Kompensator wird durch ein eigenes Typenschild gekennzeichnet. Das gewährleistet eine direkte Zuordnung der Lieferposition und ermöglicht kurze Reaktionszeiten bei Wartungs- und Revisionsarbeiten.

KOREMA® bietet einen verbindlichen und zuverlässigen Lieferservice.

Zum Transport werden ausschließlich umweltfreundliche Produkte eingesetzt, wie Mehrweg- und Holzpaletten sowie Kartonagen.



Symbole für Hinweise auf Umweltverträglichkeit und Wiederverwendbarkeit

Qualitätssicherung in der Produktion und beim Einbau

Zertifiziert

Qualität aus Deutschland



Streng geprüft

KOREMA® Kompensatoren erfüllen strengste Prüfnormen:

- Berstdruck/DIN 53 861
- Durchstichwiderstand/DIN EN 863
- Flammfestigkeit/DIN 53 438/2
- Dauerknickfestigkeit/DIN 53 359
- Elektrische Leitfähigkeit
- Oberflächenwiderstand/DIN EN 1081

Zertifikate

Nach Bedarf stellt Ihnen KOREMA® alle gängigen Zertifikate zur Verfügung:

- Werkszeugnisse
- Abnahmeprüfzeugnisse nach DIN / ISO / EN 1024- 2.1/3.1B
- Sicherheitsdatenblätter
- Produktdatenblätter
- Baumusterprüfungen
- Germanischer Lloyd AG
- Institut für Bautechnik



Konformitäts-Bescheinigungen

- für Druckgeräte-Richtlinie 97/23 EG
- ATEX
- für EU Richtlinie 2002/72 und FDA/US
- projektbezogene Prüfungen (kostenpflichtig)

KOREMA® ist zertifiziert nach DIN ISO 9001



Qualitätssicherung
Druckmessung

U-Typ mit Typenschild
Durch das Typenschild
ist eine direkte
Zuordnung möglich.

In unserer Zentrale in Weiterstadt befindet sich unser Service- und Schulungcenter



Handhabung und Montage



Formschützende Verpackung

Sind KOREMA® Kompensatoren am Bestimmungsort eingebaut, versehen sie zuverlässig ihre Funktion. Sie sind systemrelevante Produkte, die auf unsachgemäße Handhabung bei Transport und Montage empfindlich reagieren können. Deshalb werden sie von Haus aus in formschützenden Verpackungen geliefert, die sie zuverlässig vor Beschädigung schützen.

Kompensatoren mit vormontierten Gegenflanschen und Abweisern werden von uns zur Vermeidung von Beschädigungen mit Abstandshaltern geliefert.

Montage am Schluss

KOREMA® Kompensatoren sollten möglichst erst am Ende der Montagearbeiten an den Rohrleitung eingebaut werden. Kompensatoren, die an der Baustelle beschädigt wurden, dürfen sicherheitshalber nicht eingebaut werden. Ausbesserungen sollten nur in Absprache mit KOREMA® vorgenommen werden.

Lagerrichtlinien und Montagehinweise liegen jedem Kompensator bei und stehen in vielen Sprachen digital auf unserer Homepage zum Download zur Verfügung.



Formschützende Verpackungen

Werkstoffe

Ein hochwertiges Ganzes aus hochwertigen Elementen

Werkstoffübersicht	Temperatur-Beständigkeit	Eigenschaften
Festigkeitsträger	°C	
Polyester-Gewebe/Gewirke PR/PRD	150/180	Hohe Reißfestigkeit
Aramid (z. B. Kevlar®)	300	Extreme Reißfestigkeit bei niedrigem Gewicht
Mineralfasergewebe TSC® und TETE® + S® mit Edelstahllarmierung	500 bis 600	Sehr gute chemische Beständigkeit
Mineralfasergewebe C-600/ -603/ -610	500 bis 600	Sehr gute chemische Beständigkeit, Isoliereigenschaften, Flammfestigkeit
Isoliergewebe T 700	600	Überragende Flammfestigkeit
Isoliergewebe TS 700 mit Edelstahllarmierung	600	Überragende Flammfestigkeit
Edelstahl-Drahtgewebe (grob/fein) und Monel-Drahtgewebe	600 bis 1200 1000	Hochtemperaturbeständigkeit und hohe chemische Beständigkeit
Isolierungen		
Mineralwolle/40 mm/Drahtnetzmatte	640/700	Nicht brennbar A1/DIN 4102, sehr gute Isolierwirkung, guter Staubschutz
HT-Glasfasermatten 25 mm	1100/1200	Hochtemperaturbeständigkeit, sehr hoher Isolationswert
HT-Nadelmatten 5–10 mm	1000	Nicht brennbar nach DIN
Glasplatten 8–10 mm	500/600	Nicht brennbar nach DIN
Elastomerbeschichtete Festigkeitsträger		
Silikon®-Kautschuk (VMQ) Silikon®-schwarz, weiß, transparent	-20 bis 250	Hervorragende Temperaturbeständigkeit, sehr gute Ozon- und Witterungsbeständigkeit
Fluorsilikon-Kautschuk (FVMQ) – Viton®	-40 bis 204	Sehr gute Säurebeständigkeit
Polytetrafluorethylen (PTFE) Teflon®-weiß/schwarz	-190 bis 250	Hervorragende chemische Beständigkeit gegen fast alle bekannten Medien, Kondensatfestigkeit
Patentierete PTFE-Verbundwerkstoffe		
SIMIFLON®	250	Hervorragende chemische Beständigkeit gegen fast alle bekannten Medien, Kondensatfestigkeit.
ELTROFLON®	250	Physiologisch unbedenklich nach EU-Richtlinien und FDA-US CFR, waschbar, spülbar
Folien		
Hypalon®	120	Beste chemische Beständigkeit, elektrische Leitfähigkeit
Silikon®	250	Oxydationsbeständigkeit, Lebensmittelechtheit
Teflon®	250	Lebensmittelechtheit, elektrische Leitfähigkeit
Spezial Kautschuk-Folie	170	Gute Druckresistenz
Blei-Folie	300	Strahlenbeständigkeit
Kapton®-Folie	320	Temperatur-Folie
Aluminium-Folie	600	Hitzeresistenz
Incoloy-Folie	1000	Gute chemische/thermische Beständigkeit
Edelstahlfolie	1200	Hochtemperaturbeständigkeit

EINGETRAGENE WARENZEICHEN:

KOREMA: STAHLTEX-TSC® und TETE + S®, SIMIFLON®, ELTROFLON®

DU PONT: Kevlar®, Viton®, Hypalon®, Teflon®, Kapton®

WACKER: Silikon®



Einsatzgebiete

KOREMA® Kompensatoren in Anwendung



Abgas- und Absauganlagen, Abscheider, Apparatebau, Aufbereitungsanlagen, ATEX-Anlagen der Zonen 0, 1, 2

Be- und Entlüftungsanlagen, Berstdruckeinrichtungen, Blockheizkraftwerke (BHKW), Biomasseheizkraftwerke (BMHKW), Braunkohlemühlen (ATEX-/druckstoßfeste Ausführungen)

Chemische Anlagen, Chemischer Anlagenbau

Dampferzeugungsanlagen, Dieselmotoren

Economiser, EBS-Kraftwerke, Energietechnik, Entstaubungsanlagen, Erdgas-Aufbereitungs-, Reinigungs- und Trocknungsanlagen, Gas- und Lufterhitzer, Exhaustoren

Farbnebel-Absauganlagen, Feuerungsbau, Filteranlagen, Förderanlagen

Gasturbinen, Gas-Erzeugungs-Anlagen, Gebläse, Gesamtes Hüttenwesen, Großmotorenbau

Hüttenanlagen

Industrieofenbau

Kaminbau, Kanalbau, Klärschlamm-Verbrennungsanlagen, Klimaanlage, Kraftwerke (thermisch)

Lackieranlagen (silikonfrei), Lebensmittelindustrien (gemäß FDA), Lufterhitzer, Lufttechnische Anlagen aller Art, Luftvorwärmer (LUVO)

Motorenprüfstände, Müllverbrennungsanlagen (MVA/MHKW), Mühlen (gemäß ATEX)

Papiermaschinen, Pharma-Anlagen (gemäß FDA, gemäß ATEX), Pyrolyse-Anlagen, Prüfstände

Raffinerien, Rauchgasentschwefelungsanlagen (REA), Reaktorbau, Rekuperatoren, Rohrleitungsbau, Rückstandsverbrennungsanlagen (RNV)

Sauganlagen, Schiffswerften, Schiffsbau, Schlammverbrennungsanlagen, Schornsteinbau, Schwelbrennanlagen, Sinter- und Pelletieranlagen, Sondermüll-Verbrennungsanlagen (SMVA), Stahlwerke, Staubabscheider, Strohheizkraftwerke

Thermische Nachverbrennungsanlagen (TNV), Thermische Abgasreinigungsanlagen (TAREX), Trocknungsanlagen, Tunnelventilatoren

Ventilatorenbau, Vibrationstechnik

Wärmetauscher, Wärmetechnik

Zementfabriken, Zerkleinerungsanlagen, Ziegelindustrie, Zellstoffindustrie, Zentrifugen-Entkopplungen





© **KOREMA**®
Kompensatorenwerk Rhein-Main
04/2013 D1

Nachdruck oder Vervielfältigung – auch
auszugsweise – ist nicht gestattet.
Technische Änderungen sind im Rahmen
der Produktentwicklung vorbehalten.

Konzeption und Gestaltung
www.rau-design.de

Fotos
Cornelia Renson, Wiesbaden
KOREMA®

Druck
Künzel, Darmstadt



KOREMA®

KOMPENSATORENWERK
RHEIN-MAIN GERMANY

Friedrich-Schaefer-Straße 3-5 64331 Weiterstadt
Telefon +49 6151 9277-0 Fax +49 6151 927744
e-mail: info@korema.com www.korema.com

Kompensatoren aus hochflexiblen Werkstoffen

Quality makes the difference