

HARTMANN VALVES GmbH

Maßgeschneiderte Kugelhähne für den Hochleistungsbereich

Die Hartmann Valves GmbH gehört zu den führenden Herstellern von Kugelhähnen, Molchhähnen und Bohrlochverflansungen. Gegründet vor mehr als 70 Jahren von Werner Hartmann Senior, dem Erfinder des Kugelhahns, beschäftigt das Familienunternehmen heute 150 Mitarbeiter. Weltweit vertrauen Kunden verschiedenster Branchen auf die zuverlässigen Lösungen made in Germany. Konstruktion, Montage und Tests werden ausschließlich in den Werken in Celle und Burgdorf-Ehlershausen durchgeführt.

Spezialkugelhähne, Bohrlochköpfe und Service

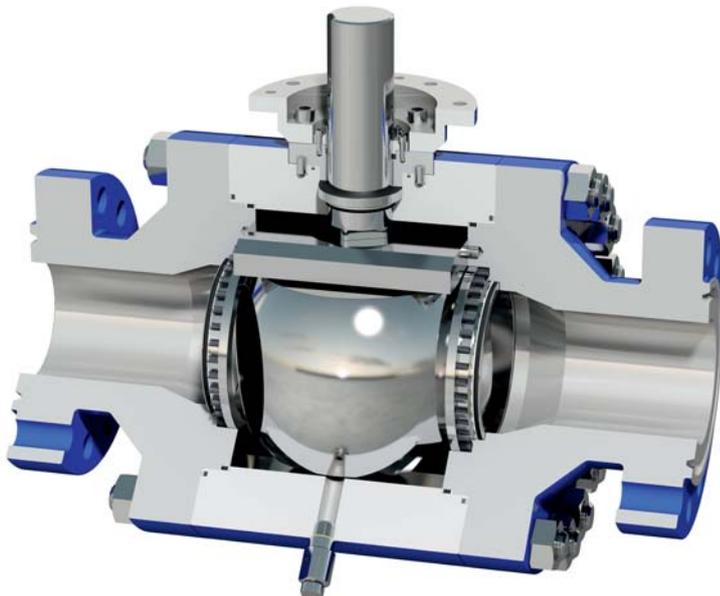
Hartmann Armaturen kommen im Rahmen der Öl- und Gasförderung, Speichertechnik, Petrochemie, Chemie, Kraftwerkstechnik, Geothermie und anderen erneuerbaren Energien zum Einsatz.

Alle Kugelhähne werden gemäß kundenindividueller Anforderungen gefertigt und sind für extreme Anwendungsfälle ausgelegt (siehe Tabelle). Das Portfolio umfasst zudem Twin Ball Valves, die in Standardbaulänge eine doppelte Absperrung bieten, sowie Molchkugelhähne, die gleichzeitig als Molchstation dienen und aufwendige Schleusensysteme ersetzen.

Die API 6A-konformen Bohrlochköpfe von Hartmann Valves sind auf die hohen Anforderungen in der Öl- und Gasindustrie sowie der Tiefengeothermie ausgerichtet und zum Teil seit mehreren Jahrzehnten zuverlässig im Einsatz. Gefertigt aus hochwertigen Materialien sind sie standardmäßig mit gasdichten Kugelhähnen ausgestattet. Für den Aufbau-service, Reparaturen und Wartungsarbeiten steht ein erfahrenes Serviceteam rund um die Uhr zur Verfügung.

Tabelle: Übersicht Hartmann Kugelhähne

Nennweiten	DN8 bis DN1000 (½" bis 40")
Druckstufen	bis 700 bar (10.000 psi)
Temperaturen	- 200 bis + 550°C
High Cycle	bis 200.000 Schaltungen/Jahr
Medien	Erdöl, Erdgas, Sauerstoff, Syngas, Sauerstoff, Wasserstoff, Helium, Dampf, Thermalwassser, Kohlestaub, Schlamm, Schlacke & Asche, Polymere, Zellulose, abrasive und entfettende Medien
Eigenschaften	rein metallisch dichtend, gasdicht, Split Body Design, kundenindividuelle Anfertigungen, wartungsarm
Funktionen	Double Isolation and Bleed (DIB), Double Block and Bleed (DBB)
Regelwerke	API 6A, API 6D, ASME, PED, DGRL, DIN ISO; zertifiziert für: Fire-safe, TA Luft, SIL und weitere



Die rein metallisch dichtenden Hartmann Kugelhähne erfüllen eine Leckrate von A beziehungsweise 0.

Erfolgsgeheimnis: Rein metallisches Dichtsystem

Alle Hartmann Kugelhähne verfügen über eine rein metallische Abdichtung zwischen Kugel und Sitzring. Sie sind in der Regel mit zwei Barrieren ausgestattet, welche sich auch im eingebauten Zustand durch Entlüftung des Gehäuseinnenraums überprüfen lassen. Dieses Dichtsystem erfüllt die Leckrate A beziehungsweise 0 und zeichnet sich durch besondere Zuverlässigkeit, Langlebigkeit und Wartungsarmut aus. Dank entsprechender Materialauswahl und -kombination, Sonderbeschichtungen und Oberflächenbehandlung haben sich die Hartmann Hochleistungsarmaturen auch unter extremen Einsatzbedingungen langfristig bewährt.



Hartmann Valves GmbH

Firmensitz: Ströherstrasse 1 - 3,
29229 Celle

Verwaltung: Bussardweg 15,
31303 Burgdorf-Ehlershausen

Telefon: 05085 9801 0

Telefax: 05085 9801 40

E-Mail: info@hartmann-valves.com

Internet: www.hartmann-valves.com