

Anforderungen der neuen TA-Luft ohne Mehraufwand erfüllen

Die novellierte Technische Anleitung zur Reinhaltung der Luft (TA-Luft) ist in Kraft getreten. Armaturenhersteller AS-Schneider unterstützt Anlagenplaner und -betreiber mit einem Standardventil, das die neuen Vorgaben erfüllt. Der große Vorteil für den Anwender: Er kann mit der Standardversion die Grenzwerte für Schadstoffemissionen von immissionsschutzrechtlich genehmigungsbedürftigen Anlagen einhalten. Bereits installierte Standardventile und Ventilblöcke wurden sozusagen nachqualifiziert.

Die neue TA-Luft legt strenge Grenzwerte von genehmigungsbedürftigen Anlagen fest. Anlagenplaner und -betreiber sind gefordert, ihre bereits installierten Komponenten zu überprüfen. Zudem müssen sie bei einem Austausch oder einer Neuinstallation darauf achten, dass diese direkt den Spezifikationen der novellierten

TA-Luft entsprechen. Mehr Klarheit bei der Umsetzung der gesetzlichen Vorgaben bekommen Anwender und Hersteller von Armaturen durch einen neuen Leitfaden. Diesen haben der VCI (Verband der Chemischen Industrie e.V.) und der Fachverband Armaturen im VDMA gemeinsam erstellt (VCI-/VDMA-Leitfaden für Armaturen | VCI).

Up-to-date in Sachen Luftreinhaltung ist AS-Schneider: Das Unternehmen unterstützt seine Kunden bereits seit langer Zeit mit zuverlässigen Ventilen, die die novellierten Anforderungen erfüllen. Nun wurde neben den High-Level-Ausführungen auch die Standardversion des E-Programms einer Typprüfung nach ISO 15848-1 unterzogen, sodass diese jetzt ebenfalls den neuen Vorgaben entspricht. „Bei uns bekommt der Kunde TA-Luft-konforme Ventile für nahezu jeden Anwendungsbereich. Durch die Qualifizierung der kostengünstigen Standard-E-Programm-Serie sind teure Sonderlösungen meistens überflüssig“, erzählt Markus Häffner, Leiter Entwicklung und Konstruktion bei AS-Schneider.

Prozessindustrie im Fokus

Die Ventile der E-Programm-Serie mit TA-Luft-Konformität gibt es in verschiedenen Varianten – von der einfachen Version bis zur Armatur für anspruchsvolle Anwendungen in der Prozessindustrie. Das neu qualifizierte Standardventil mit PTFE oder Grafit als Dichtungswerkstoff ist für Nutzer gedacht, die einen Temperaturbereich von -29 bis +82 Grad Celsius bei einem Nenndruck bis 420 bar abdecken wollen und dafür eine kostengünstige Lösung suchen. Für extreme Einsatzumgebungen bietet AS-Schneider ebenfalls spezielle Lösungen an, die mit bis zu 1.500 Schaltzyklen getestet wurden.

Für die Prozessindustrie haben die Ingenieure des Armaturenherstellers eine weitere Version entwickelt. Diese erreicht im kompletten Temperaturbereich von -50 bis +400 Grad Celsius bei einem Nenndruck bis 420 bar die höchste Dichtheitsklasse A der ISO 15848-1. Ebenfalls interessant für Betreiber in der Chemie: Die Armaturen sind IEC 61406-konform und werden in Kürze auch die Norm VDI 2770 erfüllen. Erfolgreich im Einsatz sind diese Ventile in einer Anlage zur Herstellung von Cumol. INEOS Phenol kam auf der Suche nach einer sicheren und effizienten Armaturen-Lösung auf AS-Schneider zu. Seit etwa einem Jahr arbeiten die TA-Luft-konformen Ventile mit Block-and-Bleed- oder Double-Block-and-Bleed-Funktion an jeder Druckmessstelle absolut zuverlässig



Die Ventile der E-Programm-Serie erfüllen die Anforderungen der TA-Luft Novelle bereits in der Standardausführung.

Über AS-Schneider

AS-Schneider zählt zu den weltweit führenden Herstellern von Industriearmaturen für die Mess- und Regeltechnik sowie DBB-Kugelhähnen.

Unsere 145-jährige Erfahrung gründet auf einer engen Zusammenarbeit mit unseren Kunden und dem Engagement in Branchenverbänden. Unser Ziel ist es, den Kunden zu helfen, ihre Anwendungen sicherer, effizienter und umweltfreundlicher zu gestalten (z.B. durch die Erfüllung der TA-Luft). Seit über 20 Jahren bieten wir Ventile für das Medium Wasserstoff an. Unser Portfolio ist für bis zu 100% Wasserstoffbetrieb geeignet.

Darüber hinaus unterstützen wir die Digitalisierung der Prozessindustrie z.B. durch das IEC 61406 kompatible Digital Valve Plate, der einen einfachen Zugang zu technischen Produktinformationen ermöglicht. Das Digital Valve Kit ermöglicht Anlagenbetreibern den Fernzugriff (Remote Access) und die Fernbetätigung (Remote Control) ihrer Ventile, und informiert zudem über den aktuellen „Gesundheits-“Zustands der installierten Ventile.

Mit eigenen Tochterunternehmen in Rumänien, Singapur, Dubai (V.A.E.), Houston (USA) und Indien sowie professionellen Partnern in über 20 Ländern weltweit, sind wir überall dort zu finden, wo unsere Kunden uns brauchen.