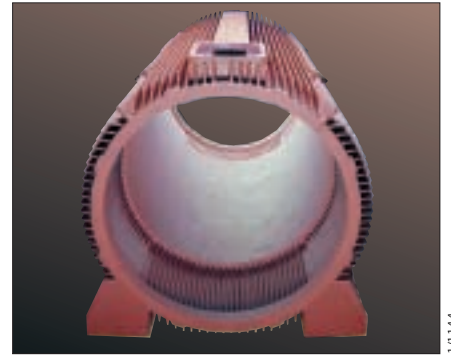


Gehäuse

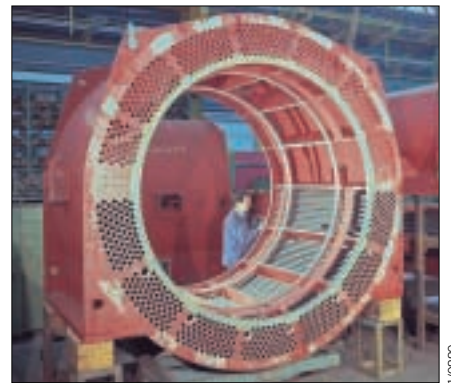
Rippengekühlt: Gehäuse und Lagerschilde bestehen aus Sphäroguss (EN-GJS-400-15). Durch die Segmentverrippung und die asymmetrische Anschlusskastenlage wird eine für die Kühlung optimale Vergrößerung der Gehäuseoberfläche erreicht.

Röhrengékühlt: Das Gehäuse ist in einer kompakten Schweißkonstruktion ausgeführt. Das tragende Stahlgehäuse besteht aus zwei durch Stege miteinander verbundenen Stirnplatten. Die Stege sind durch Querringe gegeneinander versteift und mit dem Gehäusemantel verbunden. Bei horizontalen Bauformen sind Stirnplatten und Stege zusätzlich mit den Fußleisten verschweißt. Der Luft-/Luft-Wärmetauscher aus korrosionsfesten Stahl-Kühlrohren ist in konzentrischer Anordnung zum Aktivteil in die Stirnwände eingewalzt.

Beide Gehäuseausführungen sind verwindungssteif und schwingungsstabil und nach den Erfordernissen der Ex-Bestimmungen mechanisch verstärkt.



1/1144



1/0889



1/0612



Korrosionsschutz

Die von uns verwendeten Anstrichsysteme sind langzeiterprobt, blei-, schwermetall- und silikonfrei.

Sind uns die Einsatz- und Umweltbedingungen bekannt, garantieren wir einen Korrosionsschutz für die Dauer von zwei Jahren.

Vor dem Aufbringen der hochwertigen Anstriche im Tauch- oder Spritzverfahren werden alle zu lackierenden Teile durch Sandstrahlen sorgfältig gesäubert.

Maschinen in Grundausführung erhalten ein Anstrichsystem, bestehend aus Grundierung, Zwischenanstrich und Deckanstrich, Farbton RAL 7031.

Dieses System ist geeignet für Innenraum- und Freiluftaufstellung unter Einwirkung von Industrieklima und Seeatmosphäre. Es ist lichtbeständig, temperaturbeständig von -40°C bis 120°C, poren-dicht, elastisch sowie schlag- und abriebfest.

Für spezifische Einsatz- und Umweltbedingungen sind besondere Anstrichsysteme lieferbar.