

contec:

clean solutions on demand®

WENN WEITERDENKEN
KLARE PROZESSE UND
SAUBERE LÖSUNGEN
SCHAFFT 

WENN, DANN MIT LEIDENSCHAFT!

Leidenschaft ist unsere DNA. So ist Contec weit mehr als ein deutsches Technologieunternehmen mit Produkten zur Filtration und Füllstandsmessung. Contec ist Lösungsanbieter mit vielschichtigen Erfahrungen in der Verfahrenstechnik, Prozessindustrie und im Maschinenbau. Und auf Contec ist Verlass!

Die folgenden Seiten zeigen typische Anwendungsfelder unserer Produkte. Und auch, wenn es sich grundsätzlich um verschiedene Aufgaben handelt, verbindet alle ein gemeinsames Element: Leidenschaft. Eben jene Begeisterung, mit der unsere Mitarbeitenden individuelle Kundenanforderungen lösen und mit der sie Projekte ganzheitlich betreuen.

Wir setzen auf erfahrene Kolleginnen und Kollegen, kurze Informationswege und auf ein hohes Qualitätsverständnis.

Diese „Qualitätsdenke“ ist für uns ein Muss. Denn fast immer müssen Contec Produkte Fertigungsabläufe oder Betriebssicherheiten gewährleisten, ein sauberes Filterergebnis oder hohe Standfestigkeiten garantieren. Dabei profitieren unsere Kunden von über 50 Jahren Branchenerfahrung. Lernen Sie ein paar unserer leidenschaftlichen Projekte kennen.



Jochen Lehmkuhl
Geschäftsführer



Sebastian Muck
Geschäftsführer

WENN ZUVERLÄSSIGKEIT ZU EINER LANGFRISTIGEN PARTNERSCHAFT FÜHRT

Das COGA® Sortiment (Contec Gas- and Airfilters) beinhaltet neben den individuellen Lösungen weit über 1.000 Standard-Filter und Filtergehäuse für die unterschiedlichsten Anwendungen.





BEI DER BASF SORGEN WIR FÜR KLARHEIT

Es sind nur ein paar Minuten, in der die sogenannte „blaue Stunde“ die weltgrößte Chemieanlage als ein faszinierendes Gesamtkunstwerk aus Stahl, Glas und Beton erscheinen lässt. In dieser Zeitspanne wirkt der Anlagenkomplex clean und rein. Zwei Attribute für die der Chemiekonzern generell steht, nach außen und innen. Erst recht in den Laboren, wo Contec Luft- und Gasfilter täglich Höchstleistungen erbringen.

Wir arbeiten in einem hochsensiblen Bereich und brauchen dafür verlässliche Partner, die die Aufgabenstellungen verstehen und praktikable und bezahlbare Lösungen finden.

Simon Bayer, Engineer Rotating Equipment Maintenance

Contec Filtersysteme finden bei der BASF im Industriestandort Ludwigshafen nahezu unbegrenzte Einsatzmöglichkeiten. Neben dem Einsatz von Abluft- und Vakuumfiltern in den produzierenden Bereichen kommen Contec Luft- und Gasfilter gerade in der empfindlichen Mess-

und Analysetechnik zum Einsatz. Zum Beispiel filtern sie hier unerwünschte Partikel und Aerosole aus dem Messsystem, damit sich diese nicht auf den sensiblen Sonden ablagern. Ziel ist, die Prozessluft bzw. das Prozessgas so rein wie möglich zu halten, um exakte, jederzeit reproduzierbare Messergebnisse zu erhalten. Unverzichtbar für eine reibungslose und störungsfreie Produktion. Aber Contec Luft- und Gasfilter sind nicht nur für die chemische Industrie geeignet.

Effektive Filtration, Adsorption und Separation sind wichtige Voraussetzungen vieler Fertigungsprozesse, Analysetechniken und Übergabestationen. Die meisten



Foto: BASF SE

Der BASF Industriestandort Ludwigshafen.

davon können mit den bewährten und standardisierten Luft- und Gasfiltern aus unserem Hause abgedeckt werden. Für alle anderen entwickeln wir individuelle Lösungen.

Unser Anspruch ist es, die langfristig zuverlässigste und wirtschaftlichste Lösung zu realisieren. Standfest. Sicher. Praxisorientiert. So kennzeichnet die Farbe Blau nicht zufällig diesen Contec Produktbereich; saubere Luft ist blau.



Verlässliche Messergebnisse und Reproduzierbarkeit sind ein Muss für die nachfolgenden Fertigungsabläufe.



Im Anlagenkomplex der BASF muss jeder Baustein reibungslos ineinanderspielen.

MERKMALE VON CONTEC LUFT- UND GAS-FILTERN COGA®:

- Umfangreiches Standardprogramm mit weit über 1.000 verschiedenen Filtertypen
- Unterschiedliche Baugrößen und Filterarten
- Unterschiedliche Materialausführungen
- Hohe Standzeiten – robuste Industriequalität
- Wirtschaftliche Ersatzteilpreise
- Filtration von Kondensat und Feststoffen
- Schutz von hochwertigen Analysesystemen und empfindlichen Bauteilen (Sensoren)
- Spezifische Abscheidung von Gasen und Dämpfen durch Adsorption
- Sicherstellen von Betriebssicherheit und Verfügbarkeit von Prozessen

SORTIMENTSÜBERBLICK CONTEC LUFT- UND GASFILTER COGA®:

- Abluft- und Vakuumfilter
- Absorbergehäuse
- Druckluftfilter
- Edelstahlfilter
- Einwegfilter
- Kunststofffilter
- Sonderkonstruktionen
- Filterelemente wie Aktivkohlefilter etc.
- Generatoren zur Luft- und Gasaufbereitung



WENN FUNKTION DEN BETRIEB SICHERT

COMS (Contec Oil Mist Separators) sind Hochleistungsfilter, die in der Regel auf Schmieröltanks von Turbinen, Kompressoren und Turbomaschinen installiert werden, um das Austreten von Ölnebel zu vermeiden. 99,98 % der Ölaerosole werden dabei aus der Abluft gefiltert.





DEN ERSTEN ÖLNEBEL-ABSCHIEDER DER WELT HABEN WIR GEBAUT

Es sind riesige Bohr- und Raffinerieschiffe, die als schwimmende Bohrstationen und Ölverteilungsanlagen täglich auf den Weltmeeren auf der Suche nach Öl unterwegs sind. Und auch wenn das Öl aus tausenden Metern unter der Wasseroberfläche nach oben gefördert werden muss, lohnt sich der Aufwand.

Contec hat die Komplexität der Aufgabe und den Prozess aufgegriffen und in die Produktlösung einfließen lassen. Im Ergebnis haben wir eine zuverlässige Anlage, die uns absolute Betriebssicherheit bietet.

Pavan Kshirsagar, Team Leader Projects, ATLAS COPCO Ltd. – Gas & Process Application

Bohrschiffe sind gigantische Produktionsanlagen – nur schwimmend und auf engstem Raum gebaut. Haben sie das Öl nach oben gebracht und verarbeitet, geben die schwimmenden Riesen das „schwarze Gold“ im Ship-to-ship-Verfahren an andere Tanker zur Verteilung weiter. Ein ebenso komplexes wie sensibles Gesamtsystem, bei dem pro Tanker mitunter 200.000 Barrel Öl täglich in schier unendlich lange, eng verwinkelte Pipelines gepumpt und verarbeitet werden.

Und das unter strengsten Umweltauflagen, denn Öl und Wasser passen bekanntlich nicht zusammen.

Die Betriebssicherheit dieses hochkomplexen und empfindlichen Systems sichern unter anderen Contec Produkte, wie beispielsweise die COMS Ölnebelabscheider. COMS (Contec Oil Mist Separators) finden an den Schmieröltanks der Kompressoren und Motoren Anwendung. Im Gegensatz zu einfachen Filtern oder



Abscheidern sorgen Contec Ölnebelabscheider für einen konstanten Unterdruck im Schmierölsystem, trennen die belastete Luft vom Ölnebel und entlassen nur unbelastete Abluft in die Umwelt. Dabei ist es den COMS egal, ob die Wellen meterhoch über ihnen brechen, salzhaltige Luft an ihren Gehäusen nagt oder eisige Temperaturen die Viskositäten der Flüssigkeiten nach oben schrauben – COMS sind robuste, eigens für



anspruchsvolle Aufgaben geschaffene Ölnebelabscheider. Made in Germany und erfunden in unserem Hause. COMS übertreffen die Anforderungen an Emissionsgrenzwerten, Qualität und Langlebigkeit. Sie finden Einsatz in jedweder Art von Motoren, Kompressoren, Turbinen oder Maschinen mit integriertem oder externen Schmierölsystem – auf hoher See zum Beispiel, in Permafrost-Regionen oder im Dauereinsatz der Biomasse Fernwärme oder Müllverbrennungsanlagen (Waste to Energy). Unsere Kunden profitieren dabei von über 50 Jahren Branchenerfahrung und dem dreistufigen Contec Entwicklungskonzept: Individualität. Flexibilität. Effizienz.

MERKMALE VON CONTEC ÖLNEBEL-ABSCHIEDERN COMS®:

- Nahezu 100 % des Schmieröls inkl. Additive werden zurückgewonnen
- Low-Emission Klassifikation – Filterwirkungsgrad von 99,98 %
- Sicherstellen von Betriebssicherheit und Verfügbarkeit von Schmierölsystemen
- Industriequalität Made in Germany
- Servicefreundliche Konstruktion – einfache Filterwechsel
- Geringer Wartungsaufwand – geringe Kosten
- Zertifiziert nach der Richtlinie 2014/34/EU für Explosionsschutz
- Validiert nach ISO 12500-1:2007

MERKMALE DER CONTEC ÖLFILTERSPARTE

- Garantierte weltweite Ersatz- und Verschleißteilversorgung
- Über 50 Jahre Erfahrung
- Projektbezogene Planung, Auslegung und Entwicklung
- Erfinder der Ölnebelabscheider-Technologie
- Ausgezeichnet mit dem Umweltpreis



WENN ERFAHRUNG RESSOURCEN SCHONT

Die Produkte im COLF Bereich (Contec Liquid Filters) zeichnen sich u.a. durch selbstreinigende Filtersysteme aus. Mit ihnen lassen sich die Betriebskosten auf ein Minimum reduzieren.





LETZTLICH GEHT ES UM WIRTSCHAFTLICHE PROZESSE UND NACHHALTIGKEIT

Der Prüfenieur erkennt schon am Rauschen der Filterelemente, wie belastet das Wasser ist, das gerade aus der Produktion kommt. Der Blick auf die Kontrollanzeigen bestätigt seine Annahme: Heute muss die Anlage wieder Höchstleistungen erbringen. Mit fast

10 bar wird das schmutzige Wasser durch die Edelstahlgehäuse der Kerzenfilter gedrückt und anschließend in die Zwischentanks weitergeleitet. Was hier dann ankommt, hat mit Brauchwasser allerdings nicht mehr viel gemeinsam. Klar und sauber wartet es auf seine Wiederverwertung als Prozesswasser.

Allein durch die intelligente Aufbereitung und Rückführung in den Produktionskreislauf spart das Unternehmen Tausende von Euro jährlich. Nachhaltig-

keit inklusive. Und dass die Maschinenausfälle seit der höheren Filterleistung der Anlage deutlich zurückgegangen sind, ist nur einer der positiven Nebeneffekte. Zusätzlich hat sich der Ausschuss verringert und die Qualität des Endproduktes konnte erheblich gesteigert werden.

Doch nicht immer sind Contec Kerzenfilter die erste und beste Wahl. Maßgebliche Faktoren, die es zu berücksichtigen gilt, sind Art und Viskosität der Medien sowie Volumenstrom, Filterleistung und Einbauort. Ein Grund, weshalb die Contec Berater jeden Anwendungsfall individuell betrachten und Erfahrungen hier so wichtig

Wie vielschichtig Contec auf individuelle Anforderungen eingehen kann, zeigt sich bei unserer Anwendung deutlich: Wir filtern mit eigens für uns entwickelten Kantenspaltfiltern in kontinuierlich arbeitenden Rohrleitungssystemen.

Hans-Joachim Kamphowe, Betriebsleiter, Ludwig Weinrich GmbH & Co.KG



Je länger Filterelemente im Einsatz bleiben können und je einfacher ihr Wechsel ist, desto wirtschaftlicher der Prozess.

sind. Neben einer Vielzahl an Filterelementen bietet Contec die unterschiedlichsten Filtergehäuse, diverse selbstreinigende Filtersysteme sowie Membranfilter für Süß- oder Seewasser, für Chemie- oder Mineralöl-Substanzen, Kühlwasser, für dünn- und dickflüssige Medien bis hin zu Bitumen oder eben Schokolade.

Es geht um nichts weniger als die bestmögliche technische Lösung für den jeweiligen Anwendungsfall zu finden. Die nötige Erfahrung bringen wir mit.



Auch in der Lebensmittelindustrie sorgt Filtration für einen störungsfreien Prozess und ein reines Endprodukt.

MERKMALE VON CONTEC FLÜSSIGKEITS-FILTERN COLF:

- Umfangreiches Standardprogramm unterschiedlichster Filtertypen
- Unterschiedliche Baugrößen, Bauformen und Anschlusspunkte
- Unterschiedliche Materialausführungen
- Hohe Standzeiten – robuste Industriequalität
- Wirtschaftliche Ersatzteilpreise durch Standardisierung der Filtereinheiten
- Schutz von Anlagen
- Aktiver Beitrag zum Umweltschutz und zur Nachhaltigkeit
- Sicherstellen von Betriebssicherheit und Verfügbarkeit von Prozessen
- Ersatzteilgarantie

SORTIMENTSÜBERBLICK CONTEC FLÜSSIGKEITSFILTER COLF:

- Kerzenfilter aus Edelstahl und Kunststoff
- Membranfilter-Gehäuse aus Edelstahl
- Beutelfilter-Gehäuse
- Kantenspaltfilter-Systeme
- Selbstreinigende Automatik-Filtersysteme
- Filterelemente (Kerzenfilter, Filterbeutel, Flachfilter, Membranfilter etc.)



WENN QUALITÄT DAFÜR SORGT, DASS PROZESSE SICHER UND WIRTSCHAFTLICH ABLAUFEN

Die mechanischen Füllstandsanzeiger unserer COLM (Contec Liquid Measurement) Produkte sind für mobile Betankungsanlagen und Baumaschinen die ideale Lösung. Robust und quasi unverwüstlich liefern sie klare und schnell erfassbare Messergebnisse.





INNERHALB EINER SEKUNDE ERFASSEN, WAS WICHTIG IST

Wo tief unter der Erdoberfläche Bagger mit ihren Pressluftschlämmern den Fels sprengen und Radlader den Schutt abtransportieren, sind Mitarbeiter gefragt, die richtig anpacken können. Mitarbeitende, denen der Arbeitshelm wichtiger ist als ihr Handy und Kolleginnen und Kollegen gleichzusetzen mit Familie sind. Menschen also, die sich aufeinander verlassen und für die Technik verlässlich und widerstandsfähig sein muss.

Die Zusammenarbeit mit Contec bestätigt, dass Qualität nicht nur produktseitig zu sehen ist. Den technischen Support sowie die Contec Produktvielfalt nutzen wir mit Erfolg für uns und unsere Produkte.

Manuel Albrecht, Technische Leitung
Behältertechnik, Rietbergwerke
GmbH & Co. KG

Wenn hier vor Schichtbeginn die Baumaschinen gecheckt werden, leisten auch robuste Contec Füllstandsanzeiger einen unschätzbaren wichtigen Beitrag für einen reibungslosen und sicheren Arbeitsalltag. Dank ihnen kann quasi im Vorbeigehen der genaue Tankinhalt ermittelt und dokumentiert werden. Kein mühsames Aufsteigen, Anlassen der Maschine und Ablesen der Instrumente im Cockpit. Kein zusätzliches Risiko durch Hochklettern zu den Führerhäusern. Und kein Zeitverlust, denn alleine durch den

Check vom Boden aus können bis zu 10 Minuten pro Arbeitsmaschine gespart werden.

Es sind ebendiese Merkmale Sicherheit und Zuverlässigkeit, für die unsere Produktparte Füllstandsmessung steht. Klare Informationen liefern den Fachleuten die Grundlage für sichere Entscheidungen. Die Standardbaureihen der Contec Schwimmerschalter, Füllstandsanzeiger und -sensoren werden nach Kundenspezifi-





Foto: Rietbergwerke GmbH & Co.KG



Foto: Rietbergwerke GmbH & Co.KG

Für Sicherheit, Flexibilität und Minimierung von Standzeiten sorgen an der Baustelle sogenannte Kleintankanlagen.

kation gefertigt. Dabei sind die wesentlichen Parameter wie Werkstoff, Tauchtiefe, Spannung, aber auch die Anzahl und Funktion der Schaltpunkte im Rahmen der technischen Möglichkeiten frei konfigurierbar. Und wir denken dabei nicht eindimensional. Neben den bewährten, mechanischen Anzeigern und analogen Sensoren nutzen wir Radarsensoren und Schalter für die Erfüllung der jeweiligen Messaufgaben bis hin zu eigens entwickelten Radarsensoren und internetgestützten Cloud-Lösungen, die jederzeit an jedem Ort ausgelesen werden können.

MERKMALE VON CONTEC FÜLLSTANDS-MESSTECHNIK COLM:

- Zuverlässige und genaue Messung von Füllständen
- Funktionsgenauigkeit auch bei wechselnden Medien
- Einsatzmöglichkeiten in Ölen, Brennstoffen, Säuren, Laugen und sonstigen Flüssigkeiten
- Konfigurierbare Parameter bei Sensoren, Anzeigern und Schaltern
- Umfangreiches Standardprogramm sowie individualisierte Lösungen
- Robuste Industriequalität

SORTIMENTSÜBERBLICK CONTEC FÜLLSTANDSMESSTECHNIK COLM:

- Füllstandssensoren (kapazitiv/elektromechanisch)
- Füllstandsanzeiger (digital/analog/radar-geführt)
- Füllstandsschalter
- Temperaturschalter





Contec GmbH Industrierausrüstungen

Heideweg 24

53604 Bad Honnef

Telefon +49 (0)2224 9893-0

info@contec-filtration.de

contec-filtration.de