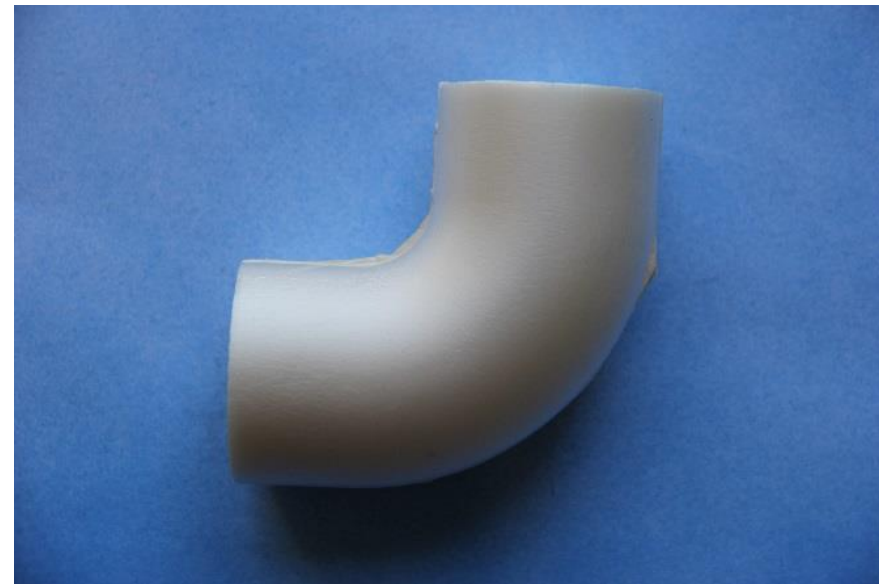


T-Tubes / T-FIT

Die Isolation wurde speziell für Reinräume entwickelt!



Die aktuelle Situation:

- **Verwendung von offenzelligem Isolationsmaterial (Schwamm)**
- **Diese absorbiert Feuchtigkeit und ist daher nicht steril und unhygienisch**
- **Durch Platzprobleme sind einige Anlageteile nicht isoliert, Gefahr von Personenschaden, z.B. Verbrennungen**
- **Gefahr von Schimmelbefall und Bakterienwachstum**
- **Um dies zu verhindern wird doppelt isoliert (Ummantelt)**



Kennen Sie das?

Platzprobleme und somit ein Teil der Anlagen und Leitungen nicht isoliert.

**Viele Isolationen die in
Reinräumen verwendet
werden sind;**



....eindrückbar,

...unzuverlässig,
da sie **reissen** und
brechen.



Was geschieht im Inneren der Isolation?



Es bildet sich **Kondensat** und das Wachstum von **Bakterien** wird gefördert.



Von aussen nichts zu sehen....

**.... im Inneren Hitze- und
Feuchtigkeits-Schäden.**

Im Extremfall kommt es zu starkem Angriff der Rohrleitungen.

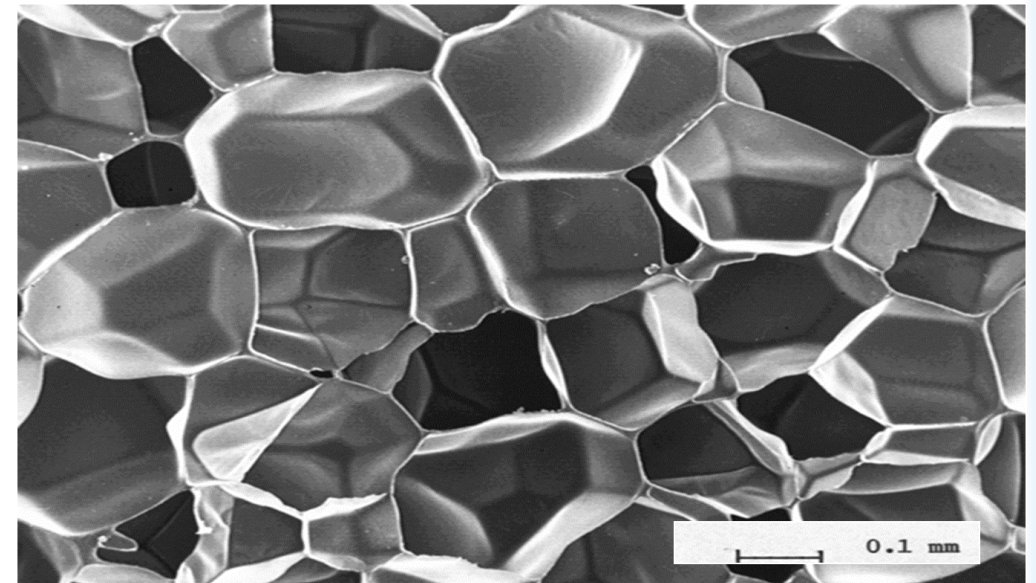


Korrosion!

Unsere Mission

Lösung

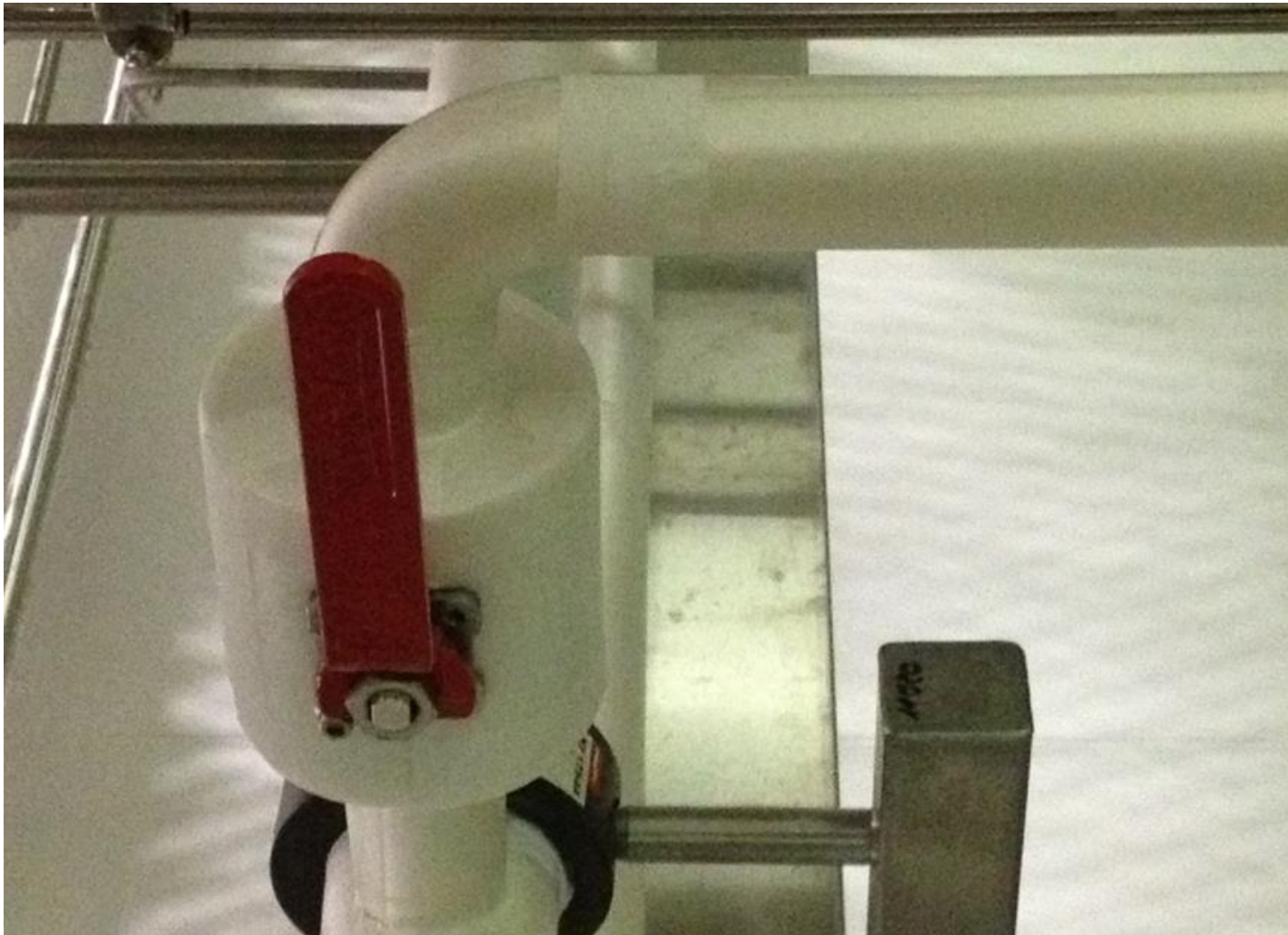
**T-Fit
geschlossenzellige
Isolationen für Reinräume.**



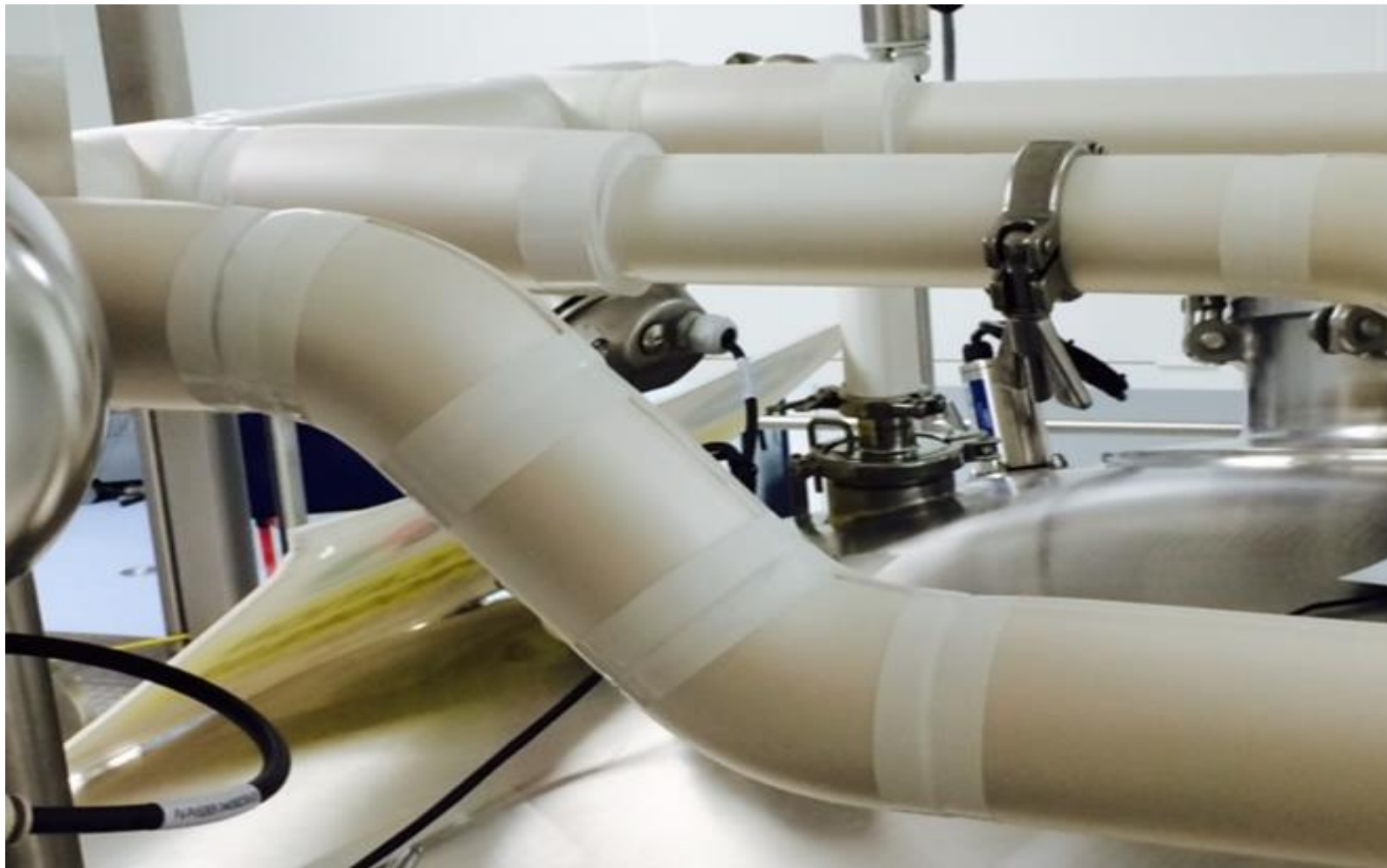
Warum T-Fit

- **steril – hygienisch – hydrophobic (wasserscheu)**
- **Minimieren von Kondensat
Risikominimierung von Bakterienwachstum, Korrosion**
- **Sehr schnelle Montage**
- **Platzsparend da nur 6.35 mm Wandstärke**
- **Komplette Anlage kann isoliert werden und somit verringert sich die
Verbrennungsgefahr der Mitarbeiter (Personenschutz)**

- **einfach und schnell abwaschbar mit nahezu allen Reinigungsmitteln**
- **Im Reinraum verarbeitbar**
Keine Partikel- und Staub-Entwicklung beim Schneiden
- **Zulassungen/Tests: 4910, ASTM G21-96, E-84, C-15**
- **Schwer entflammbar (nach 4924)**
- **Wiederverwendbar**
- **Geringere Life-Cycle-Cost**







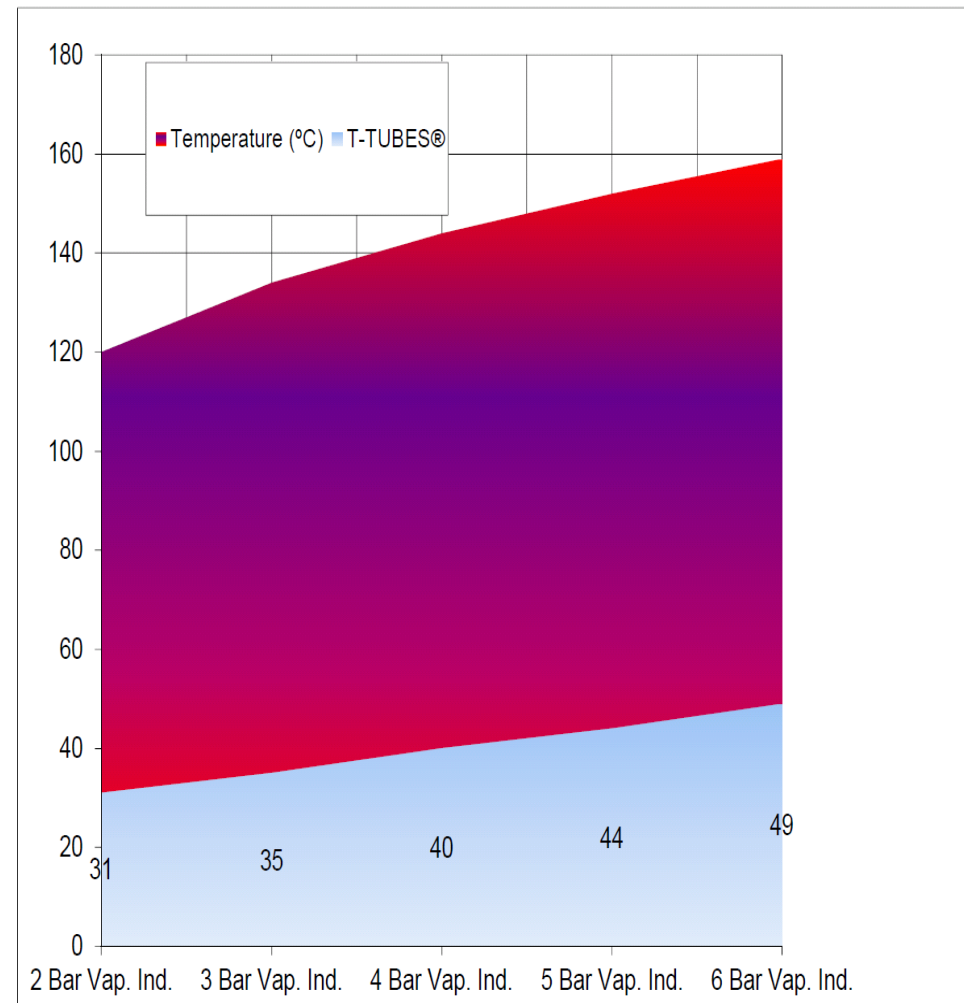


Danke für Ihre Aufmerksamkeit

Innentemperatur und Aussentemperatur

Test nach Spezifikation: ASTM C-518

TEST	Temperature (°C)	T-TUBES®
2 Bar Vap. Ind.	120	31
3 Bar Vap. Ind.	134	35
4 Bar Vap. Ind.	144	40
5 Bar Vap. Ind.	152	44
6 Bar Vap. Ind.	159	49



Die Herstellungsschritte des Plattenmaterials im einzigartigen Prozess

1) Extrusion (KYNAR PVDF)

2) Hochdruck Autoklav
(Gasabsorbierung unter hohem Druck)

3) Niederdruck Autoklav
(expansion)

