

process systems

WALDNER

Mehrweg Container-Systeme
right from the start



www.ProcessSystems.de

German

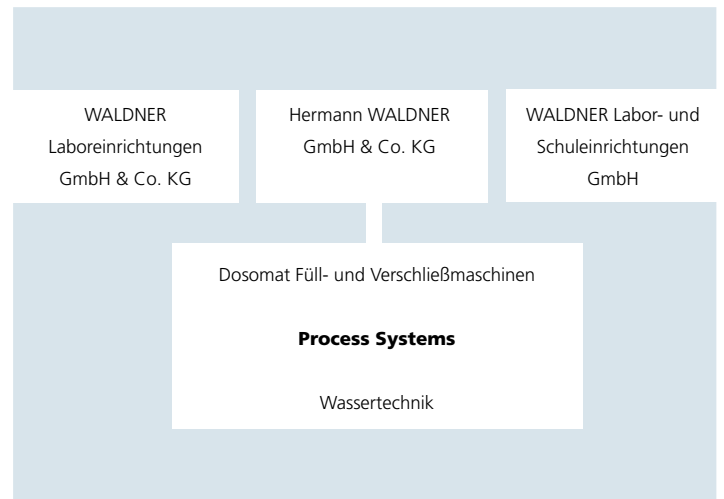


Die WALDNER Firmengruppe – ein starkes Trio

Die WALDNER Firmengruppe besteht heute aus den Unternehmen:

- Hermann WALDNER GmbH & Co. KG
- WALDNER Laboreinrichtungen GmbH & Co. KG
- WALDNER Labor- und Schuleinrichtungen GmbH

WALDNER Qualität setzt Maßstäbe – und das seit über 100 Jahren. Im Sinne unserer Kunden nutzen wir intensiv unser Potenzial über die Grenzen der Geschäftsbereiche hinaus. So stehen die drei WALDNER Unternehmen mit ihrer Größe und Einbindung in die gesamte Firmengruppe für Stabilität, Erfahrung und Kontinuität.



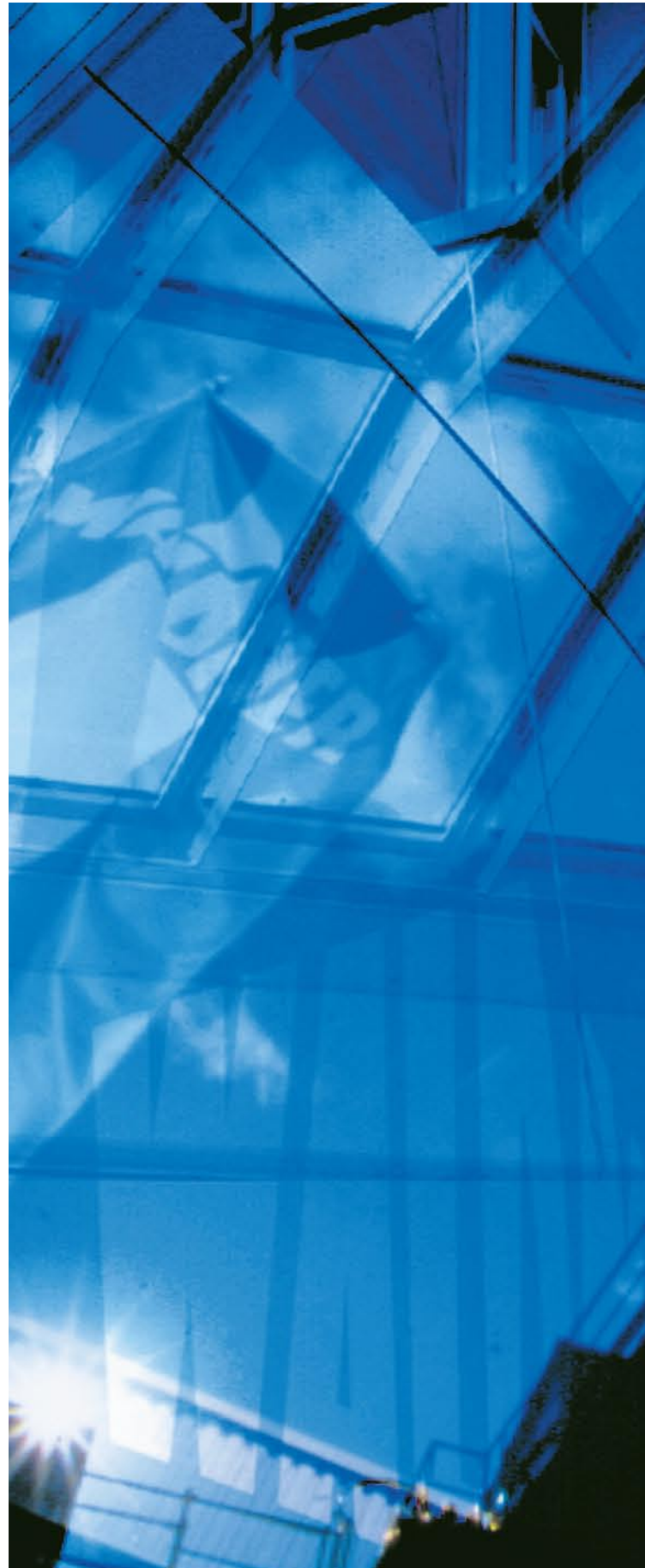
WALDNER

Process Systems

Vom Einzelstück bis zu kompletten Systemen bietet WALDNER Process Systems als Geschäftsbereich der Hermann WALDNER GmbH & Co. KG maßgeschneiderte verfahrenstechnische Lösungen für die Pharmazie, Chemie und die Lebensmittelindustrie.

- **Isolatoren und Containments**
Full-Containment-Systeme für das kontaminationsfreie Handling hochaktiver und toxischer Wirkstoffe (API) sowie Isolatoren für sterile Anwendungen.
- **Trocknungstechnik**
Mobile Vakuum-Kontaktrockner für das staubfreie Pulverhandling, GMP-gerechte Vakuumtrockenschränke, Umluft- und intermittierende Trockenschränke.
- **Behälter, Skids und Anlagen**
Behältertechnik vom einzelnen Ansatz-, Druck- und Reaktionsbehälter bis zur kompletten Unit, Einschichten-Druckfilter.
- **Kochanlagen**
Batch-Anlagen für die Nahrungsmittelindustrie, u. a. zur Herstellung aseptischer Fruchtzubereitungen und Konfitüren.
- **Container**
Runde und kubische Mehrweg Container-Systeme in Edelstahl.

Inklusive der Mess-, Steuerungs- und Regeltechnik lassen sich unsere Produkte nach dem Baukastenprinzip zusammenstellen. Von der kompetenten Beratung über die Prozessentwicklung, Planung und Realisierung von Turn-Key-Projekten bieten wir Ihnen ein individuelles Paket, das sich konsequent an Ihren Anforderungen orientiert. Kurz gesagt – Sie erhalten, was wir täglich von uns selbst erwarten: erstklassige Lösungen.





Mehrweg Container-Systeme **right from the start**

Gewusst wie: Sicherheit durch Erfahrung

Bereits seit über 80 Jahren ist WALDNER im Bereich Behälter- und Apparatebau tätig. Seit mehr als drei Jahrzehnten ergänzen kubische und runde Mehrweg Container-Systeme unser Lieferprogramm. Optimale und preiswerte Qualität, projektbezogene Technik sowie Liefertreue sind Garant dafür, dass Ihr Erfolg auch in der Zukunft gesichert ist.

Sie haben die Möglichkeit aus unserem großen Normprogramm mit seiner Typenvielfalt auszuwählen. Bietet Ihnen das Standardprogramm nicht Ihre gewünschte Containerversion, realisieren wir für Sie auch schnell Sonderlösungen, damit Ihre speziellen Betriebsanforderungen garantiert erfüllt werden.

Wir sind anerkannter Schweißfachbetrieb für die Fertigung von Druckbehältern nach HPO/DIN EN ISO 3834-2 sowie anerkannter Fachbetrieb nach § 19I, WHG mit Zertifizierungen nach allen gängigen nationalen Regelwerken wie „TÜV“,

„AD-Regelwerk“ sowie auch wichtigen internationalen Zulassungen wie „ASME U-Stamp“ und „Manufacture License of Special Equipment People’s Republic of China“.

Zur Erzielung einer chemisch neutralen Gesamtoberfläche werden die Container standardmäßig einer Tauchbadbeizung unterzogen. Aus Qualitätsgründen werden die Container-Tankkörper ausschließlich aus nichtrostenden Chromnickelstählen gefertigt. Rahmen und Untergestelle werden wahlweise aus Edelstahl, Spezial-Aluminiumlegierung und Stahl verzinkt gefertigt.

Ein Team von Spezialisten mit praxisbewährter Fachkompetenz steht für Ihre Fragen bereit. Setzen Sie sich mit uns in Verbindung. Wir beraten Sie gerne.



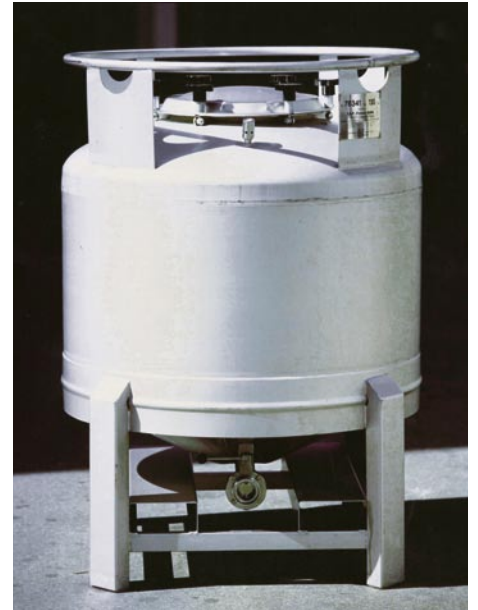
Die Container Typenvielfalt



Rundcontainer Baureihe AT-W, 500 Liter, mit Sonderausstattung



Rundcontainer Baureihe AT-W/S, 900 Liter, Normbauart



Rundcontainer Baureihe B, 600 Liter



KTC für Flüssigkeiten, 1.000 Liter, mit Untergestell



KTC für viskose Medien, 2.500 Liter



KTC für Flüssigkeiten, 800 Liter, Sonderabmessung

Rundcontainer Baureihen AT-W und AT-W/S

In der Normabmessung sind Ober- und Unterboden tiefgezogen und sehr verwindungssteif. Der Oberboden ist ausgebildet in Klöpperform, der Unterboden in symmetrischer Kegelform mit ca. 30° Neigung zur Horizontalen. Durch ein allseitiges Gefälle ist ein Restauslauf gewährleistet. Der Rohranschluss für den Auslauf erfolgt waagrecht. Weitere Auslaufvarianten sowie eine Unterbodenneigung von ca. 45° sind ebenfalls problemlos möglich.

Das Untergestell und der Stapelring sind mit dem Tankkörper direkt verschweißt in selbsttragender Ausführung. Die Mantelzarge ist aus Festigkeitsgründen standardmäßig mit Sickenversteifung versehen oder wahlweise als gerade Fläche erhältlich. Der Containertyp 200 ist im Oberboden mit einem Normhandloch DN 100 ausgerüstet, die Typen 300 bis 1000 mit einem Mannloch DN 400.



Typ	ca. Totalinhalt Liter	ca. Gesamthöhe (mm)	Durchmesser (mm)
200	204	1370	550
300	310	1090	800
400	410	1320	800
500	504	1480	800
600	610	1690	800
800	804	1590	1000
950	976	1750	1000
1000	1040	1850	1000
1200	1210	2120	1000
Sondergrößen auf Anfrage			



Rundcontainer Baureihe A



Der Tankkörper ist in ein verwindungssteifes Rahmengestell eingebaut. Der Container ist kranbar und im befüllten Zustand bis zu dreifach stapelbar.

In der Normabmessung sind Ober- und Unterboden tiefgezogen und sehr verwindungssteif. Der Oberboden in symmetrischer

Kegelform mit ca. 10° Neigung, der Unterboden mit ca. 30° Neigung zur Horizontalen.

Durch ein allseitiges Gefälle ist ein Restauslauf gewährleistet. Der Rohranschluss für den Auslauf erfolgt waagrecht. Weitere Auslaufvarianten sind ebenfalls problemlos möglich.

Nenninhalt	Grundmaß (mm)	Außenmaß (mm)	ca. Gesamthöhe (mm)	Durchmesser (mm)
500	1060 x 1060	1089 x 1089	1370	1000
600	1060 x 1060	1089 x 1089	1500	1000
800	1060 x 1060	1089 x 1089	1750	1000
1000	1060 x 1060	1089 x 1089	1950	1000
Sondergrößen auf Anfrage				

Rundcontainer Baureihe B

Das Untergestell und der Stapelring sind mit dem Tankkörper direkt verschweißt und selbsttragend ausgeführt. Der Container ist kranbar und im befüllten Zustand bis zu dreifach stapelbar.

In der Normabmessung sind Ober- und Unterboden tiefgezogen und sehr verwindungssteif. Der Oberboden in symmetrischer

Kegelform mit ca. 10° Neigung, der Unterboden mit ca. 30° Neigung zur Horizontalen.

Durch ein allseitiges Gefälle ist ein Restauslauf gewährleistet. Der Rohranschluss für den Auslauf erfolgt waagrecht. Weitere Auslaufvarianten sind ebenfalls problemlos möglich.

Nenninhalt (Liter)	ca. Gesamthöhe (mm)	Durchmesser (mm)
150	1100	550
200	1300	550
300	1750	550
500	1350	1000
600	1430	1000
800	1670	1000
1000	1930	1000
Sondergrößen auf Anfrage		



Sonderausführungen



Mit Doppelmantel für Heißwasserbeheizung und Isoliermantel



Tankkörper im Gestell kippbar



Mit Temperiermantel und Verrohrung für Heißwasser oder Dampf



Misch und Wende KTC, für Mischeraufnahme



Mobiler Container, mit Rührwerk, Elektro-Heizmatten mit Temperatursteuerung und Isolierung



Pufferlagerbehälter mit Flachdeckel

Kubische Container für Schüttgut

Nenninhalt (Liter)	ca. Grundmaß (mm)	ca. Außenmaß (mm)	ca. Gesamthöhe (mm)
500	800 x 1000	825 x 1025	1400 / 1450 bei Alu
800	1000 x 1200	1025 x 1225	1550
1000	1000 x 1200	1025 x 1225	1750
1250	1000 x 1200	1025 x 1225	1950
1500	1200 x 1600	1225 x 1625	1850
2000	1200 x 1600	1225 x 1625	2000
Sondergrößen auf Anfrage			

Der Tankkörper ist in ein verwindungssteifes Rahmengestell eingebaut. Der Container ist kranbar und im befüllten Zustand bis zu dreifach stapelbar.

In den Normabmessungen ist der Oberboden tiefgezogen, der Unterboden in symmetrischer Kegelform mit ca. 45° / 52° bzw. 30°/36° Neigung zur Horizontalen ausgeführt und somit sehr

verwindungssteif. Durch ein allseitiges Gefälle ist ein Restauslauf bei rieselfähigem Granulat gewährleistet.

Der Auslauf erfolgt senkrecht mit Flansch DN 250.

Weitere Auslaufvarianten und Unterbodenneigungen sind ebenfalls problemlos möglich.



Kubische Container für Flüssigkeiten

Nenninhalt (Liter)	ca. Grundmaß (mm)	ca. Außenmaß (mm)	ca. Gesamthöhe (mm)
500	800 x 1000	825 x 1025	1300 / 1350 bei Alu
800	1000 x 1200	1025 x 1225	1370
1000	1000 x 1200	1025 x 1225	1570
1250	1000 x 1200	1025 x 1225	1820
1500	1200 x 1600	1225 x 1625	1550
2000	1200 x 1600	1225 x 1625	1900
Sondergrößen auf Anfrage			

Der Tankkörper ist in ein verwindungssteifes Rahmengestell eingebaut. Der Container ist kranbar und im befüllten Zustand bis zu dreifach stapelbar.

In den Normabmessungen sind Ober- und Unterboden tiefgezogen und somit sehr verwindungssteif. Die Unterbodenneigung zum Zentralauslauf liegt bei ca. 4°. Durch ein allseitiges Gefälle zur Mitte ist ein Restauslauf gewährleistet.

Der Rohranschluss für den Auslauf erfolgt mit einem 90°-Bogen, alternativ über eine integrierte Auslaufkalotte. Weitere Auslaufvarianten sind ebenfalls problemlos möglich.



Kubische Container für viskose Medien

Nenninhalt (Liter)	ca. Grundmaß (mm)	ca. Außenmaß (mm)	ca. Gesamthöhe (mm)
500	800 x 1000	825 x 1025	1380 / 1430 bei Alu
800	1000 x 1200	1025 x 1225	1540
1000	1000 x 1200	1025 x 1225	1690
1250	1000 x 1200	1025 x 1225	1885
1500	1200 x 1600	1225 x 1625	1600
2000	1200 x 1600	1225 x 1625	1900
Sondergrößen auf Anfrage			

Der Tankkörper ist in ein verwindungssteifes Rahmengestell eingebaut. Der Container ist kranbar und im befüllten Zustand bis zu dreifach stapelbar.



In den Normabmessungen ist der Oberboden tiefgezogen, der Unterboden in asymmetrischer Kegelform mit ca. 20°/30°/40° Neigung zur Horizontalen ausgeführt und somit sehr verwindungssteif. Durch ein allseitiges Gefälle ist ein Restauslauf auch bei höherer Viskosität gewährleistet. Der Rohranschluss für den Auslauf erfolgt waagrecht. Weitere Auslaufvarianten und Unterbodenneigungen sind ebenfalls problemlos möglich.





Hermann WALDNER GmbH & Co. KG
Process Systems

Anton-Waldner-Straße 10-16
88239 Wangen im Allgäu
Germany

 +49 7522 986-474
 +49 7522 986-595
ProcessSystems@waldner.de