

Expertise im Reinraum

High-purity Absperklappen –
Für eine hochwertige und zuverlässige Produktion

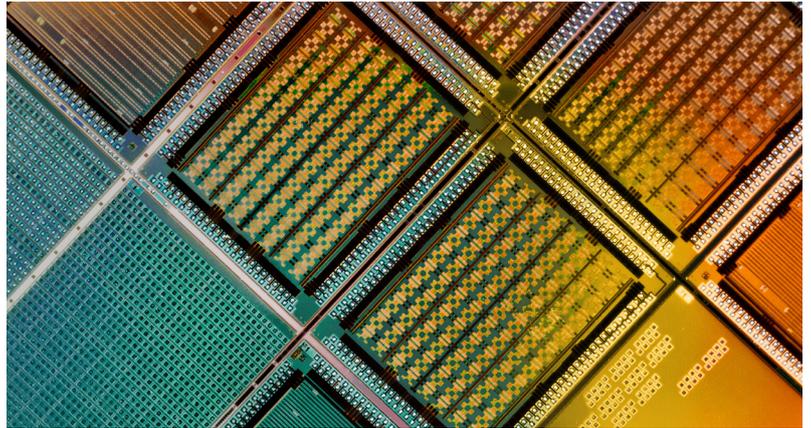
IA[®]
InterApp



Absperrklappen für high-purity Anwendungen

Halbleiter

Halbleiter werden aus Siliziumwafern hergestellt, die extrem empfindlich gegenüber Staub, Partikeln und anderen Verunreinigungen sind, weshalb sie mit Reinstwasser gereinigt werden. Ventile weisen Verunreinigungen wie Silikon, Fett, Öl und Wachs auf, die, wenn sie nicht entfernt werden, in den Reinstwasserstrom gelangen und sich auf der Oberfläche der Siliziumscheiben absetzen, was zu Defekten im Endprodukt führen kann, wie Kurzschlüsse oder offene Schaltkreise.



Pharmaindustrie

Hohe Reinheit ist entscheidend für die Gewährleistung der Qualität, Sicherheit, Wirksamkeit und Einhaltung von Vorschriften bei pharmazeutischen Produkten.

InterApp Ventile gewährleisten die Produktion von Medikamenten oder Rohstoffen, die rein und frei von Verunreinigungen sind, und garantieren die Qualität und Sicherheit des Endprodukts.



Sauerstoffanwendung

Verunreinigungen wie Fette oder Schmiermittel auf Ölbasis können sich leicht entzünden, wenn sie in Kontakt mit Drucksauerstoff geraten, entweder durch Partikelauflaufprall oder adiabatische Kompression. Für Sauerstoffanwendungen führt InterApp zusätzlich Reinheitstest mit einer UV-Lampe durch.



Herstellung der InterApp Absperrklappen im Reinraum

Als Hersteller von Industriearmaturen mit langjähriger Erfahrung und einem Reinraum US federal standard 209 Klasse 10,000 und ISO Klasse 7 produzieren wir an unserem schweizer Standort high-purity Absperrklappen bis DN400. Die Herstellung erfolgt unter klar definierten Bedingungen und beinhaltet mehrere Schritte.

1. Reinigung im Ultraschallbad

Die Ventilkomponenten werden 5 Minuten lang mit einem alkalischen Ultraschallreiniger bei 50 °C gewaschen. Hartnäckige Verunreinigungen wie Fette und Öle werden entfernt.



2. Reinigung in der Waschmaschine

Die Ventiltteile werden mit hochreinem Wasser <math>< 0.5 \mu\text{S}/\text{cm}</math> und einem alkalischen Reinigungsmittel bei 90 °C 3 Minuten lang gewaschen. Anschließend werden die Teile mit reiner Druckluft getrocknet.



3. Montage der Ventile

Die Montage erfolgt im Reinraum ohne Verwendung von Ölen oder Fetten.



4. Dichtheitsprüfung der Ventile

Die Prüfung erfolgt im Reinraum unter Verwendung von Reinstwasser und Reinstluft.



5. Montage der Antriebe

Der Handhebel wird wie alle anderen Ventilkomponenten gereinigt, andere Antriebstypen werden mit dem Reiniger und Entfetter Loctite SF7070 gereinigt. Alle Antriebe werden im Reinraum montiert.



6. Verpackung

Die Verpackungsarbeiten werden im Reinraum durchgeführt. Zunächst wird ein PE-Beutel um den Ventilhalsh geschlossen und dann wird die komplette Absperrklappe in einem weiteren PE-Beutel vakuumverschweißt.



Der Reinraum wird regelmäßig gereinigt, der Luftstrom streng kontrolliert und während des gesamten Produktionsprozesses tragen die Arbeiter spezielle Arbeitskleidung und Latexhandschuhe.

Wir sind für Sie da. Überall und jederzeit.

Als internationales Unternehmen mit umfangreicher Produkt- und Projektkompetenz unterstützen wir Sie mit unseren Vertriebspartnern und unserem technischen Supportteam in allen Teilen der Welt.

