

Hochreine Ventillösungen für die Halbleiterfertigung in Singapur

GlobalFoundries –
Fallstudie Wasseraufbereitung





Bianca Absperrklappen

PTFE-ausgekleidet, High-Purity Ausführung

Desponia Absperrklappen

Elastomer-weichdichtend, fettfreie Ausführung

IA Motion Antrieb

Pneumatisch

GlobalFoundries –
Fallstudie Wasseraufbereitung

Zuverlässige Ventillösungen für Reinstwasser, Abwasser und Kühlwasser in der Halbleiterproduktion.

Inmitten der weltweiten Chip-Knappheit hat der Halbleiterhersteller GlobalFoundries seine Produktionskapazität in Singapur durch den Bau einer zusätzlichen Produktionsstätte erhöht.

Seit Beginn der Ausschreibungsphase unterstützte AVK Singapur zusammen mit InterApp die Bauunternehmen Topco Industries Pte. Ltd, Suez Water Technologies & Solutions Singapore Pte. Ltd. und Yenn Dar Pte. Ltd. bei der Auswahl der richtigen Materialien und Spezifikationen für die Ventile sowie bei der vollständigen Anwendungsübereinstimmung. Zu den angebotenen Produktlösungen gehören Reinstwasser-, Abwasser- und Kühlwasseranwendungen.

Insbesondere Reinstwasser (UPW) ist in der Halbleiterindustrie von entscheidender Bedeutung. Dieses hochreine Wasser wird für die Reinigung von Halbleiterwafern verwendet. Um sicherzustellen, dass nicht die kleinsten Fremdpartikel in den Prozess gelangen und absolut einwandfreie Produkte hergestellt werden können, ist die Installation von hochreinen Komponenten entscheidend.

Die InterApp Absperrklappe Bianca in hochreiner Ausführung und Desponia® in fettfreier Ausführung werden unter strengsten Reinheitsbedingungen produziert und zeichnen sich durch ihre Qualität und ihren hohen Reinheitsgrad aus.

Die enge Zusammenarbeit zwischen den Bauunternehmen, AVK Singapur und InterApp sowie das Gesamtpaket haben dazu beigetragen, dass die neue Produktionsanlage höchsten Qualitäts- und Sicherheitsstandards entspricht.



Wir sind für Sie da. Mit unserer globalen Erfahrung in industriellen Anwendungen verstehen wir Ihre Anforderungen genau und begleiten Sie mit kompetenter Beratung in jeder Phase Ihres Projekts. Gleichzeitig profitieren Sie von internationalen Produktstandards, die wir durch unser weltweites Know-how gewährleisten. Unser engagiertes technisches Team und die bewährte Qualität sowie Langlebigkeit unserer Produkte machen uns zu einem verlässlichen Partner für industrielle Ventillösungen.