



Wärmetauscher aus imprägniertem Graphit

ausgeführt als: - Blockwärmeaustauscher
- Rohrbündelwärmeaustauscher

Diese Wärmeaustauscher sind in der chemischen Verfahrenstechnik besonders geeignet für den Einsatz bei:

- Salzsäure, Schwefelsäure, Flusssäure und Phosphorsäure
- Chlorierten Kohlenwasserstoffen
- organischen und anorganischen Medien
- Abfallsäuren und Verbrennungsgasen

Technische Daten (maximal zul.):

Betriebsdruck: 1 bis + 6 bar

Betriebstemperatur: -30 bis +180 C°

Höhere Drücke und höhere Temperaturen auf Anfrage

Außenmantel in allen Werkstoffen, wie z.B. in Stahl oder Edelstahl lieferbar.

Die Montage oder Demontage der Wärmeaustauscher wird auf Wunsch gerne von unserem Fachpersonal ausgeführt.

Rohrbündelwärmeaustauscher

finden Ihren Einsatz als:

Heizer, Kühler, Verdampfer, Kondensator, Fallfilmverdampfer, Absorber

Standardgrößen: 10 bis 800 m²

Merkmale des

Rohrbündelwärmeaustauschers:

- Geringe Druckverluste
- Hoher Wirkungsgrad
- Einfachste Wartungs- und Dichtungskontrollen
- Einfachste Reparaturmöglichkeit durch Auswechseln der Rohre oder Verschliessen durch Stopfen
- Große Wärmeaustauschflächen möglich
- Hohe Wärmeübertragungsleistung
- Völlige Entleerung der Produkt- und Serviceseite möglich



Rohrbündelwärmeaustauscher / Tubular heat exchanger

Blockwärmeaustauscher

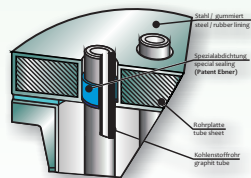
Kühler, Erhitzer, Verdampfer, Kondensator

Standardgrößen: 2 bis 180 m²

Blockwärmeaustauschers:

- Kompakte Bauweise
- Hoher thermischer Wirkungsgrad
- Erweiterungsmöglichkeit durch modularen Aufbau
- Servicefreundlichkeit
- Völlige Entleerung der Produkt- und Serviceseite möglich
- Robuste Konstruktion

Abdichtung nach Ebner-Patent
Sealing according to Ebner-patent



Heat exchangers made of impregnated graphite

Designed as: - Block heat exchanger
- Tubular heat exchanger

In the chemical process engineering these heat exchangers are particularly well suited for application with:

- Hydrochloric acid, sulphuric acid, hydrofluoric acid and phosphoric acid
- Chlorinated hydrocarbons
- Organic and inorganic agents
- Spent acids and combustion gases

Technical Data (maximum allowable):

Operation pressure: 1 to + 6 bar

Operation temperature: -30 to +180 C°

Higher pressures and higher temperatures on request

Outer shell available in all materials, e. g. steel or stainless steel.

On request our skilled staff is prepared to do the assembly or disassembly of the heat exchangers.

Tubular heat exchanger

will be used as:

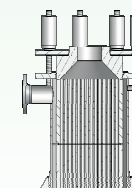
heater, cooler, evaporator, condenser, falling film evaporator, absorber

Standard sizes: 10 bis 800 m²

Advantages of

tubular heat exchanger:

- Insignificant pressure drops
- High efficiency
- Easy to conduct maintenance and seal checks
- Easy to repair: by replacing the tubes or locking by plug
- Large heat exchange surfaces possible
- High heat transfer performance
- Product- and service sides can be completely drained



Blockwärmeaustauscher / Block heat exchanger

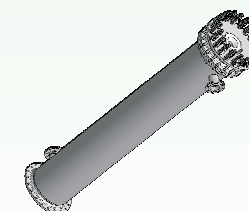
Block heat exchanger

cooler, heater, evaporator, condenser

Standard sizes: 2 bis 180 m²

block heat exchanger:

- Compact design
- High thermal efficiency
- Modular configuration allows expansion later on
- Easy to service
- Complete draining of product- and service side is possible
- Rugged build





EBNER GmbH & Co. KG
Anlagen und Apparate
Plants and Apparatuses
Karl-Ebner-Straße 8
D-36132 Eiterfeld
Phone: +49 (0) 6672 890 0
Telefax: +49 (0) 6672 890 133
E-Mail: info@ebner-co.de
Internet: www.ebner-co.de

Graphitwärmeaustauscher Graphite heat exchangers

Blockwärmeaustauscher
Block heat exchangers

Rohrbündelwärmeaustauscher
Tubular heat exchangers

