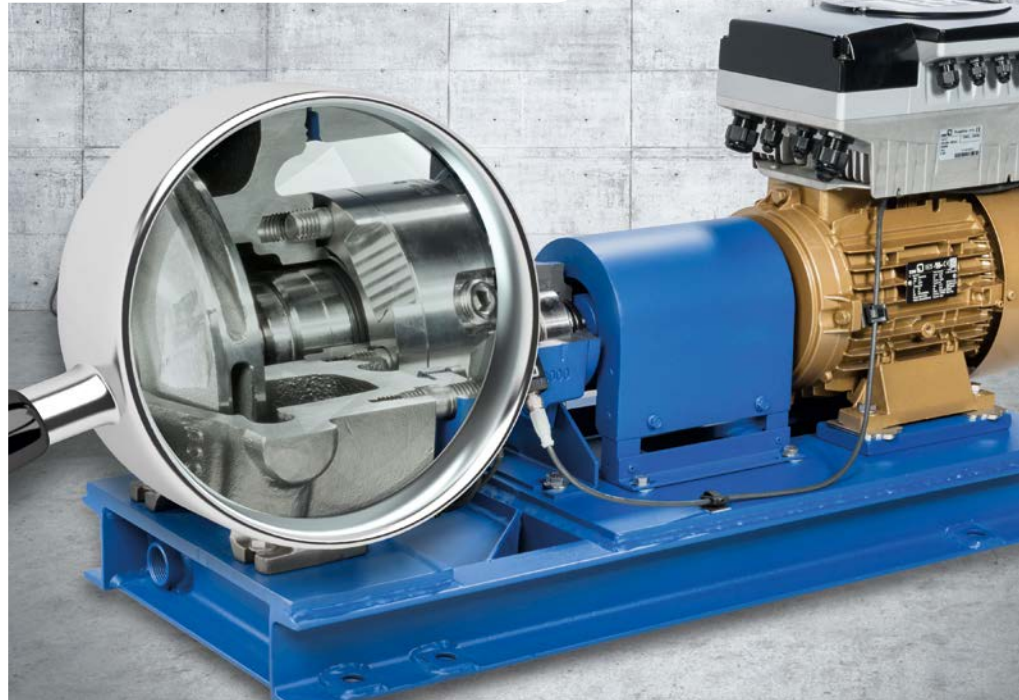


Ihre Pumpe mit KSB-Gleitringdichtung – die perfekte Kombination

Vier gute Gründe für KSB SupremeServ:

- Passende Gleitringdichtung für ausgewählte Baureihen von KSB
- Professioneller Montage- und Reparaturservice
- Verlängerte Standzeiten der Anlage und damit reduzierte Wartungs- und Ersatzteilkosten
- KSB-Gleitringdichtungen sind speziell für KSB-Pumpen entwickelt und somit perfekt auf den Einbauraum der Pumpe abgestimmt



In ein hochwertiges Produkt gehören hochwertige Teile. Setzen Sie bei Ihrer Pumpe auf Gleitringdichtungen „made by KSB“.

Ob Pumpen oder Armaturen, komplette Systemlösungen oder Services sowie Ersatzteillösungen – KSB bietet ein komplettes Leistungsspektrum, das den gesamten Lebenszyklus von Anlagen abdeckt.

Ein Highlight unseres Komplettsprogramms sind dabei die eigenen verschleißarmen Gleitringdichtungen, die gemeinsam mit der Pumpe ein perfekt aufeinander abgestimmtes und optimiertes System bilden.

Unsere Leistungen

Die Gleitringdichtung ist das verschleißintensivste Bauteil einer Pumpe. Ihre Qualität und Langlebigkeit haben demnach großen Einfluss auf die Standzeit einer Pumpe.

KSB-Gleitringdichtungen punkten durch ein:

- robustes Design,
- eine servicefreundliche Montage und
- die optimale Integration in den Dichtungsraum.

Qualität, die sich bewährt hat – und das zum fairen Preis!

Verlängern Sie die Nutzungszeit Ihrer Pumpe bis zur nächsten Wartung deutlich – mit der passenden verschleißarmen Gleitringdichtung von KSB. Ihre Instandhaltungskosten werden sich reduzieren.

Kontakt

KSB SE & Co. KGaA
Beratung und Verkaufunterstützung
Tel. +49 9241 71-2020
E-Mail: LPC_Mechanical.Seals@ksb.com

Setzen Sie auf die inneren Werte: Vorteile der KSB-Gleitringdichtungen

Einfach tauschen, doppelt profitieren:

KSB-Direct-Retrofit-Gleitringdichtungen

- Einfacher Austausch von Wettbewerbsdichtungen
- Unproblematische Montage durch Massivbauweise
- Erhältlich über KSB EasySelect und Webshop
- Reduzierte Instandhaltungskosten aufgrund längerer Standzeiten

Einsetzbar unter extremen Bedingungen:

Gleitringdichtungen nach API 682

- Ideal für Einsatz in der chemischen und petrochemischen Industrie
- Sorgen zusammen mit der Pumpe für ein vollkommenes System
- Langer Erhalt

Maßgeschneiderte Qualität, die überzeugt:

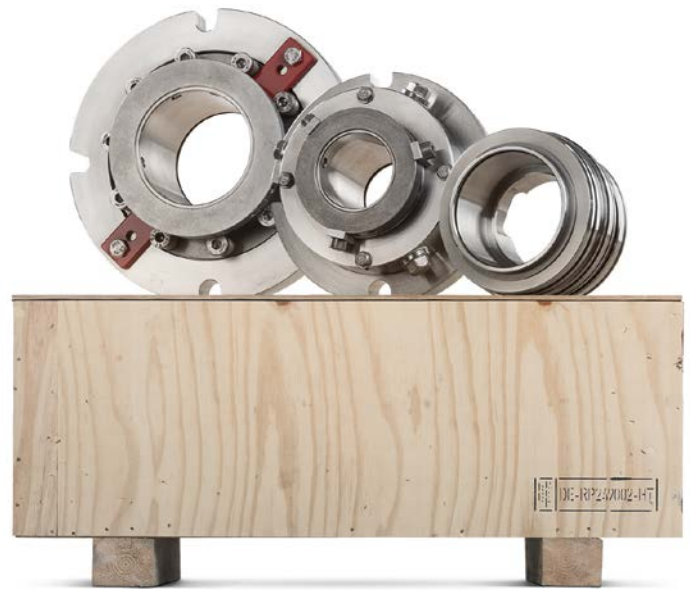
KSB-Engineered-Gleitringdichtungen

- Optimale Integration in den Einbauraum
- Lange Standzeiten sowie höhere Anlagenverfügbarkeit durch robustes Design
- Anpassung des Einbauraums der Pumpe bei ausgefallenen Designs
- Können Wettbewerbsdichtungen bei geringer Nacharbeit an der Pumpe ersetzen

Vielfalt in jeder Hinsicht:

Normdichtungen

- Beliebig einsetzbar und mit vorhandenen Norm-Einbauräumen exakt abgestimmt, zum Beispiel der Multitec, MegaCPK und ETA-Norm
- Allgemein leichte Zugänglichkeit – gilt auch für Sondermaterialien
- Variantenvielfalt durch Einsatz von Quenchedichtung oder Doppeldichtung in Back-to-Back-Ausführung oder Tandemanordnung sowie mit Fördergewinde



Die Gleitringdichtungen von KSB bringen neben technischen auch ökonomische Vorteile mit sich, zum Beispiel:

- Minimaler Verschleiß durch den Einsatz beständiger und hochwertiger Werkstoffe
- Lange Lebensdauer der Gleitringdichtungen auch unter widrigen Einsatzbedingungen
- Minimale Reibungsverluste durch Optimierung der hydraulisch wirkenden Kräfte auf die Gleitflächen
- Einfache Montage und Demontage

KSB-Hilfssysteme

KSB bietet ein umfassendes Programm an Dichtungssystemen für eine Vielzahl von Anwendungen. Thermosiphonsysteme, Quenchsysteme und Wärmetauscher von KSB versorgen die Gleitringdichtungen mit sauberen und kalten Medien und verlängern dadurch die Standzeiten der Dichtungen.

Lassen Sie sich umfassend beraten und profitieren Sie von einem optimal auf Ihre Anwendung abgestimmten Dichtungskonzept.



KSB SE & Co. KGaA / KSB Service GmbH
Johann-Klein-Str. 9, 67227 Frankenthal
Tel. +49 6233 86-0, Fax +49 6233 86-3463
E-Mail: ksb-service@ksb.com, www.ksb.com



Mehr erfahren? Einfach QR-Code einscannen und weiter geht's.