

Pressemitteilung

Wolftechnik Filtersysteme GmbH & Co. KG
Malmsheimer Straße 67
D-71263 Weil der Stadt
info@wolftechnik.de
www.wolftechnik.de

AP Kommunikation
Hans Jörg Ernst
T +49 7033.468803
T +49 152.53998769
presse@wolftechnik.de

AP Technik
Peter Krause
T +49 7033.701426
F +49 7033.701420
krause@wolftechnik.de

06. September 2022

NEU: WFMBR Melt-Blow-Kerze mit 20 % Recyclinganteil

Nachhaltige Produkte für eine gute Zukunft

Die WFMB Melt-Blow-Filterkerze wird zur WFMBR-Melt-Blow-Kerze mit 20 % Recycling-Anteil. Trotz des Recyclinganteils bleibt die technische Spezifikation der neuen Polypropylen-Tiefenfilterkerze identisch mit dem bisherigen Produkt. Wolftechnik gelingt damit der Spagat zwischen höchstem Kundennutzen und dem Ziel, nachhaltige Produkte zu entwickeln, für ein Maximum an Ressourcenschonung und Umweltschutz.

Kundennutzen und Anwenderfreundlichkeit stehen bei der Entwicklung neuer Produkte und der Optimierung von Bestandsprodukten im Fokus. Im Mittelpunkt stehen aber genauso ökologische Aspekte wie Ressourcenschonung und Umweltschutz. Beides wichtige Anliegen der Firma Wolftechnik. Was sich in der Produktentwicklung und mit zunehmendem Maße im Lieferportfolio des Filtersystemherstellers widerspiegelt.

„Wir sind ein modernes Unternehmen mit Zielen und Visionen. Unsere Produkte sollen stets den Anforderungen unseres Kunden genügen und im besten Fall diese sogar übertreffen“, sagt Wolftechnik Geschäftsführer Peter Krause. „Wir wollen Vorreiter sein mit innovativen Produkten, die Arbeitsprozesse aus Kundensicht positiv verändern. Und zudem dabei mithelfen, unsere Umwelt zu entlasten und eine ressourcenschonende Produktion zu sichern.“

Durch Prozessverbesserungen können Unternehmen ihren Energieeinsatz und CO₂-Ausstoß reduzieren. Mit dem Einsatz nachhaltiger Produkte innerhalb der Produktion erschließt sich ein weiterer Baustein für einen aktiven Umweltschutz.

Tiefenfilterkerze mit 4 Filterstufen

Ambitionierte Projekte in den Bereichen Künstliche Intelligenz (KI), Industrie 4.0 und zum Einsatz von Recyclat für die Herstellung von Filtermedien stehen bei Wolftechnik auf der Agenda. Innovative Produkte resultieren daraus. Wie die WFMBR Melt-Blow-Tiefenfilterkerze. „Es ist uns als einem der ersten Hersteller weltweit gelungen, eine Polypropylen-Tiefenfilterkerze mit 20 % Recycling-Anteil auf den Markt zu bringen“, berichtet Peter Krause. Die neue WFMBR Melt-Blow-Kerze löst damit die bekannte WFMB Melt-Blow-Kerze ab. Bei der Entwicklung der neuen Tiefenfilterkerze blieb die technische Spezifikation trotz des Recyclinganteils identisch mit dem bisherigen Produkt. Die Filterkerze mit vier Filterstufen aus Polypropylen (PP) sichert durch ihren inneren Aufbau lange Standzeiten, eine hohe Schmutzaufnahmekapazität und einen geringen Differenzdruck.

Die WFMBR Melt-Blow-Kerze besteht komplett aus PP und ist frei von Bindemitteln und Klebstoff. Sie wird im Melt-Blow-Verfahren hergestellt, wobei mit vier verschiedenen Sprühdüsen feinere und gröbere Endlosfäden zu einer Multi-Layer-Struktur verarbeitet werden. Im Inneren der Tiefenfilter-Struktur sind die feinen Layer, außen die Groben. Durch diese vierlagige Abstufung können die groben Partikel in den äußeren Schichten und die feineren Partikel in den Inneren zurückgehalten werden. Das ermöglicht die hervorragenden Produkteigenschaften der WFMBR Melt-Blow-Kerze.

Umweltschutz im Blick

Wahlweise ist die WFMBR Melt-Blow-Kerze mit beidseitig offenen Enden (DOE) oder mit den gängigen Adapterbauformen (Code 0, Code 5, Code 7, Code B) und in Filterfeinheiten von 0,5 bis 100 µm nominal lieferbar. In Längen von 4^{7/8}“ bis 40“ gibt es sie neben der Standardversion (Ø 63 mm) auch in einer Big-Version mit Ø 110 mm.

Geeignet für Temperaturen bis max. 80 °C bietet die Tiefenfilterkerze ein breites Einsatzspektrum. Zum Beispiel als Feinfilter für Kühlkreisläufe, Vorfilter für RO DI-Wasseraufbereitungsanlagen, zur Säuren- und Laugen-Filtration in der Elektronikindustrie, für Fotochemikalien, für Spülbäder in Teilereinigungsanlagen, für leichtviskose Flüssigkeiten und als Feinfilter für Pflanzenöl.

Ab September 2022 wird der Filtersystemhersteller Wolftechnik statt der bisherigen Standard-WFMB Melt-Blow-Kerzen nur noch WFMBR Tiefenfilterkerzen mit 20 % Recycling-Anteil produzieren. „Wir haben uns aufgrund unserer Verantwortung dazu entschieden, denn nur so macht für uns Umweltschutz Sinn. Und unsere Kunden können ein nachhaltiges Produkt einsetzen, das die gleiche Qualität wie bisher bietet und mit den gleichen Zertifikaten ausgerüstet ist“, erklärt Geschäftsführer Peter Krause. Zur Verfügung stehen FDA CRF21 Zertifikat, Lebensmittel-Konformitätserklärung, REACH-Konformitätserklärung und RoHS-Konformitätserklärung. Für eine gute Zukunft in allen Bereichen.

Zusätzliche Informationen

Über Wolftechnik Filtersysteme

Innovation ist eine der Triebfedern der Firma Wolftechnik Filtersysteme. Zehn Prozent der Engineering-Leistungen gehen in die Forschung und Entwicklung neuer Produkte. „Wir wollen jedes Jahr zwei bis drei kleinere Produkte erneuern oder aktualisieren. Aber wir wollen auch alle zwei Jahre ein komplett neues und innovatives Produkt auf den Markt bringen“, berichtet Geschäftsführer Peter Krause.

Bei Wolftechnik dreht sich alles um Produkte zur Abtrennung von Feststoffen aus Flüssigkeiten, wobei hier von Wasser bis hin zu zähflüssigen Klebstoffen alles vertreten ist. „Seit 1966 entwickeln wir innovative Filtersysteme, die international geschätzt und in etlichen Branchen eingesetzt werden.“

Lebensmittel & Getränke, Chemie, Farben & Kosmetik, Medizin & Analytik, Wasser & Reiniger sowie Elektronik & Optik, alle setzen auf die Leistungsfähigkeit der Filtersysteme von Wolftechnik. „Wir konstruieren die individuellen Druckbehälter in denen die Filtersysteme arbeiten, nehmen die Auswahl der Filterelemente vor und liefern zudem die passenden Anschlüsse für die Rohrleitungen wie Armaturen, Ventile und die Messtechnik.“

Investiert wird in neue Produkte, aber auch in den Firmensitz Weil der Stadt um die Zukunftsfähigkeit am Standort zu sichern.

Klare Sache!

Mehr Informationen unter: www.wolftechnik.de/

und im Wolftechnik-Presse-Archiv: www.wolftechnik.de/de/info/pressearchiv.php

Foto- / Abbildungsindex

Abdruck der Fotos honorarfrei. Eine Weitergabe an Dritte ist nicht gestattet.



Abb. 1

PP-Tiefenfilterkerze mit 20 % Recycling-Anteil

Wolftechnik präsentiert die neue WFMBR-Melt-Blow-Kerze mit 20 % Recycling-Anteil. Die PP-Tiefenfilterkerze besitzt dieselben Spezifikationen wie die bisherige WFMB Melt-Blow-Kerze.

Wolftechnik ist einer der ersten Hersteller weltweit, der eine PP-Tiefenfilterkerze zur Abtrennung von Feststoffen aus Flüssigkeiten mit Recycling-Anteil auf den Markt bringt.

Foto: Martin Wolf Wagner



Abb. 2

PP-Tiefenfilterkerze mit 4 Filterstufen

Die WFMBR Melt-Blow-Kerze wird im Melt-Blow-Verfahren hergestellt, wobei mit vier verschiedenen Sprühdüsen feinere und gröbere Endlosfäden zu einer Multi-Layer-Struktur verarbeitet werden. Der innere Aufbau sichert lange Standzeiten, eine hohe Schmutzaufnahmekapazität und einen geringen Differenzdruck.

Grafik: Wolftechnik

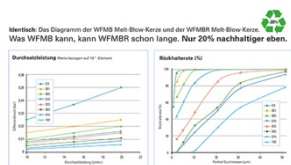


Abb. 3

Identisch. Aber 20 % nachhaltiger!

Das Diagramm der WFMB Melt-Blow-Kerze und der WFMBR Melt-Blow-Kerze.

Was WFMB kann, kann WFMBR schon lange. Trotz des Recyclinganteils bleibt die technische Spezifikation der neuen Polypropylen-Tiefenfilterkerze identisch mit dem bisherigen Produkt.

Grafik: Wolftechnik