

Presseinformation

Blankenheim, März 2020

hightech **ceram**[®] Dr. Steinmann + Partner GmbH auf der Hannover Messe 2020 (Halle 23 / Stand A32)

Die Firma hightech **ceram**[®] Dr. Steinmann + Partner GmbH in Blankenheim ist in den Geschäftsbereichen Ingenieurkeramik, Hochtemperaturkeramik (Feuerfest und Brennhilfsmittel), Hochtemperaturisolation und Verschleißschutz für Kunden weltweit tätig. Unsere sehr umfangreiche Werkstoffpalette bietet für fast alle Anforderungen die richtige Lösung für die gewünschten Komponenten, ob für Pumpen und Industrieventile, Wälzlager, den allgemeinen Maschinen- und Anlagenbau, Elektrotechnik, Metallurgie, Ofenbau, Keramikherstellung, und für den allgemeinen Verschleißschutz.

Die über viele Jahrzehnte gesammelte Erfahrung in Entwicklung, Produktion und Anwendung von keramischen Komponenten, die zusammen mit unseren Partnerfirmen gewonnen wurden, hat uns zu einem gefragten Anbieter gemacht. So können wir zum Beispiel für die Wälzlagerindustrie aber auch für Ventilanwendungen Präzisionskugeln aus Keramik (Si_3N_4 , ZrO_2 , Al_2O_3 , SSiC), diversen Stählen,

Plastik und Glas.) anbieten. Alle notwendigen Maschinen und Messeinrichtungen sind vorhanden, um selbst kritische Anforderungen, wie z. B. in der Luft- und Raumfahrt und Medizintechnik zu bedienen.

Stahlkugeln werden aus speziellem AMS-Material gefertigt, die Wärmebehandlung ist NADCAP qualifiziert. Eddy Current Prüfung und das EN 9100 Qualitätssystem unserer Partnerfirma erfüllt alle Anforderungen für die Luft- und Raumfahrt. Für Spezialanwendungen können auch einige Vollkeramiklager gefertigt werden.

Ventilkomponenten für die chemische Industrie werden ebenfalls aus diversen ingenieurkeramischen Werkstoffen (Si_3N_4 , SiC , ZrO_2 , Al_2O_3) sowie Hartmetallen produziert. Unsere wichtigsten Ingenieurkeramischen Werkstoffe sind: Aluminiumoxid, Zirkonoxid, Siliziumkarbid, Siliziumnitrid, Borkarbide und Bornitrid (jeweils in mehreren Qualitäten), dazu kommt noch Hartmetall, Steatit und Cordierit. So werden z. B. für Gleitringdichtungen und Gleitlager für die Pumpenindustrie SiC , SiSiC , SiC-G und Al_2O_3 eingesetzt.

Vollstabilisiertes Zirkonoxid, Aluminiumoxid, Bornitrid und Aluminiumtitanat für Hochtemperaturanwendungen und Metallurgie gehören auch zu unserem Portfolio wie auch feuerfeste Steine von 900 – 1800 °C für den Ofenbau.

Ebenfalls stehen alle notwendigen Hochtemperaturisolierprodukte sowie eine umfangreiche Brennhilfsmittel-

palette für Hochtemperaturanwendungen bereit.

Im Geschäftsbereich Verschleißschutz werden Komponenten für höchste Beanspruchungen gefertigt und werden mit unseren diversen Keramiken (90 %, 92 % und 96 % Al₂O₃, NBSiC, NSiC, SiSiC und SSiC sowie diverse Beschichtungen angeboten.

(2663 Zeichen)

Abbildungen

(hightech_ceram_1_2020.jpg)

(hightech_ceram_2_2020.jpg)

Pressekontakt

hightech **ceram**[®] Dr. Steinmann + Partner GmbH, Dr. Detlef Steinmann, info@hightech-ceram.de

CERAMIC APPLICATIONS, Karin Scharrer, k.scharrer@goeller-verlag.de

TREFFPUNKT KERAMIK
CERAMIC APPLICATIONS

Hannover Messe 2020, Halle 23, Stand A32