

KVT KOENIG-expander[®] USPs im Vergleich zu anderen Dichtungssystemen

INHALTSVERZEICHNIS

- I. Die KVT KOENIG-expander[®] USPs
- II. Andere Verschlusselemente

I. DIE KVT KOENIG-expander® USP

1. Mehr als 40 Jahre Erfahrung
2. Konstruiert für sicheres und dichtes Verschliessen von Bohrungen
3. Weltweit vertreten durch eigene KVT Niederlassungen und Vertretungen
4. Produktion in der Schweiz und USA
5. Qualifiziertes Unternehmen nach ISO/TS 16949 und ISO 14001
6. Wirtschaftlichkeit durch Massenproduktion
7. Niedrige Einbaukosten
8. Systemanbieter von Montagewerkzeugen & prozessfähigen Montageautomaten
9. Grosszügige Bohrungstoleranzen
10. Breites Sortiment an Druck & Zug-Spreiz Expander, verschiedene Materialien, verschiedene Materialkombinationen
11. Vormontierte Version, geeignet zur automatisierten Verarbeitung
12. Kundenspezifische Expander auf Anfrage

[Zurück zum Inhaltsverzeichnis](#)

II. ANDERE VERSCHLUSSELEMENTE



› Kugel

Nachteile:

- Sehr genaue Bohrung notwendig (Toleranz)
- Sehr hohe radiale Kräfte (Belastung des Bauteils)
- Nicht für hohe Druckleistungen geeignet
- Kein Korrosionsschutz
- Zusätzliches Verstemmen der Kugel notwendig
- Ungewünschte Spanbildung durch den Montageprozess
- Dichtfläche nur am äussersten Kugel-Durchmesser = hohe Gefahr von Leckage
- Hohe Wandstärke notwendig (aufgrund hoher Montagekräfte)
- Prozessfähigkeit nicht gegeben – hohe Streuung der Einpresskräfte
- Sehr feine Oberflächenrauheit notwendig
- Kugel ist kein Verschlusselement
- Verantwortlichkeit in Bezug auf Dichtheit und Sicherheit liegt alleine beim Kunden
- Benötigt Stufenbohrung, um genaue Position zu definieren



› Madenschraube mit oder ohne Dichtmittel

Nachteile:

- Nicht lecksicher
- Gewindeschneideoperation notwendig
- Benötigt Anzugdrehmoment
- Verschmutzung durch Gewindeschneideoperation und Montage (Klebstoff)
- Kein Korrosionsschutz
- Konstruiert als Verbindungselement und nicht als Dichtelement
- Verantwortlichkeit in Bezug auf Dichtheit und Sicherheit liegt alleine beim Kunden

› Bohrung zugeschweisst

Nachteile:

- Benötigt teures Schweißequipment
- Ausgebildetes Personal notwendig
- Zeitaufwändiger Prozess
- Schlechtes ästhetisches Aussehen
- Nachträgliches Schleifen und Polieren notwendig
- Verantwortlichkeit in Bezug auf Dichtheit und Sicherheit liegt alleine beim Kunden
- Hohe Temperaturen können Funktion des Bauteils beeinträchtigen

› DIN Deckel 445 / 443

Nachteile:

- Prozessstabilität kritisch
- Häufig mit Dichtmittel eingesetzt
- genaue Bohrungstoleranz notwendig
- feine Bohrungsrundheit notwendig
- nicht für hohe Druckleistungen geeignet

[Zurück zum Inhaltsverzeichnis](#)