



Anwendungsbereiche keramischer Werkstoffe

Chemietechnik, Umwelttechnik, Biotechnologie und Medizintechnik



Chemisch inerte keramische Werkstoffe sind die Grundlage für langlebige Komponenten in Prozessumgebungen von Chemietechnik, Umwelttechnik und Biotechnologie. Übertreffende Bioinertheit und Biokompatibilität prädestinieren einige Oxidkeramiken als langlebige Implantatwerkstoffe.

Ansprechpartner

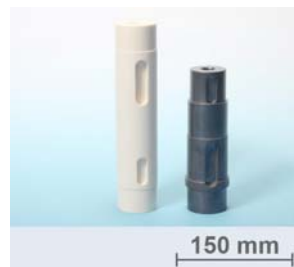
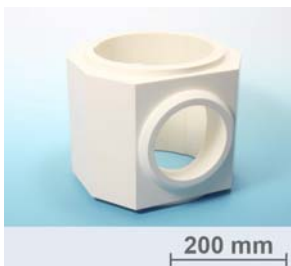
Dipl.-Ing. Daniel Lorenz
Vertrieb
Tel.: +49 3304 38399-54
Fax: +49 3304 38399-90
E-Mail:
dlorenz@hiper-ceramics.de

Chemietechnik

Seit Jahrzehnten wird die Korrosionsbeständigkeit und Abriebfestigkeit von keramischen Werkstoffen in der Chemietechnik genutzt, um wirtschaftliche Produktionsprozesse zu realisieren. Überall wo aggressive Medien gefördert, gerührt und dosiert, pharmazeutische Zubereitungen und Kosmetika kontaminationsfrei abgefüllt werden, leisten keramische Komponenten unverzichtbare Dienste.

Anwendungsbeispiele:

- Stell- und Regelarmaturen für aggressive Medien
- Spalttöpfe für Magnet-gekuppelte Chemiepumpen
- Gleitringe für Gleitringdichtungen
- Abfüllpumpen in der Pharma- und Kosmetikindustrie
- Membranen in der Galvanotechnik



HiPer Ceramics GmbH

HiPer Ceramics GmbH
Ziegeleistraße 7
16727 Oberkrämer
Tel.: +49 3304 38399-0
Fax: +49 3304 38399-90
E-Mail: hiper@hiper-ceramics.de
Web: www.hiper-ceramics.de



Umwelttechnik

Auf dem weiten Feld der Umwelttechnik gibt es eine ganze Reihe von Anwendungen von keramischen Materialien. Angefangen bei Filterelementen für Kläranlagen, über Keramikzellen für Bodenuntersuchungen bis hin zu Auskleidungen für Müllverbrennungsanlagen werden maßgeschneiderte Lösungen mit Hochleistungskeramik realisiert.

Anwendungsbeispiele:

- Poröse Bauteile für Untersuchungen
- Filterelemente für Abwasserreinigung
- Katalysatorträger
- Auskleidungen für Müllverbrennungsanlagen



Biotechnologie

Vergleichsweise jung ist der Einsatz von Hochleistungskeramik in der Biotechnologie. Hier sind naturgemäß bioinerte und biokompatible Eigenschaften der verwendeten keramischen Komponenten ausschlaggebend.

Anwendungsbeispiele:

- Sparger für Sauerstoffversorgung von Fermentern
- Komponenten für Gelelektrophorese-Apparaturen
- Mahlwerkzeuge für den Zellaufschluss



HiPer Ceramics GmbH

HiPer Ceramics GmbH
Ziegeleistraße 7
16727 Oberkrämer
Tel.: +49 3304 38399-0
Fax: +49 3304 38399-90
E-Mail: hiper@hiper-ceramics.de
Web: www.hiper-ceramics.de



HiPer

HiPer Ceramics GmbH

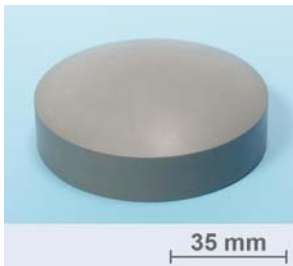


Medizintechnik

Verschiedenste Anwendungen in der Medizintechnik profitieren erheblich von den Eigenschaften keramischer Hochleistungswerkstoffe im Hinblick auf Langlebigkeit und Patientenverträglichkeit. Ästhetischer Zahnersatz, extrem langlebige Gelenkersatzteile und bioinerte Komponenten für medizintechnische Geräte wären ohne entsprechende Hochleistungskeramik nicht vorstellbar.

Anwendungsbeispiele sind:

- Schneidwerkzeuge für Gewebeschnitte
- Keramiken für die Fertigung von Brillengläsern
- Hüftgelenkimplantate
- Dentalkronen und -brücken
- Komponenten für minimalinvasive chirurgische Instrumente



HiPer Ceramics GmbH

HiPer Ceramics GmbH
Ziegeleistraße 7
16727 Oberkrämer
Tel.: +49 3304 38399-0
Fax: +49 3304 38399-90
E-Mail: hiper@hiper-ceramics.de
Web: www.hiper-ceramics.de

