



INDUSTRIES

Wir sind in den unterschiedlichsten Industrien zuhause – weltweit. Unsere Kenntnisse über Wertschöpfungsketten und spezifische Anforderungen machen uns zu gefragten Partnern führender Unternehmen, unter anderem im Bereich der Infrastruktur, der Automobilindustrie, des Maschinenbaus und der Lebensmittelindustrie.





WAGNER GMBH
Elektrotechnische Systemlösungen

Robert-Bosch-Straße 35
42489 Wülfrath
T 02058 - 78 28 00 - 0

F 02058 - 78 28 00 - 49
info@wagnergmbh.de
www.wagnergmbh.de

Bauwirtschaft: weltweite Sicherheit, lokale Lösungen.

Moderne Städte sind hochfunktionale Lebens- und Arbeitsräume, in denen technische Lösungen einen reibungslosen Alltag ermöglichen. Speziell in öffentlichen und gewerblichen Gebäuden tragen unsere Produkte dazu bei, den Ablauf vieler Vorgänge und die Sicherheit von Millionen von Menschen zu gewährleisten.



Zuverlässigkeit bei Tag und Nacht.

Unsere Produkte erfüllen höchste Anforderungen und eignen sich für den Einsatz in unterschiedlichsten Bereichen. Zum Beispiel unsere optischen und akustischen Signalgeber. Sie alarmieren bei Gefahr, Brand, Einbruch, Unfall oder technischen Defekten und warnen Menschen in jedem Winkel eines Gebäudes – auch auf großen öffentlichen Flächen wie Bahnhöfen. Selbst im Luftraum sorgen unsere Produkte für Sicherheit, etwa durch Hindernisbefeu-erung an hohen Häusern und Brücken.

Intelligente Lösungen an jeder Ecke.

Schulen, Kliniken, öffentliche Einrichtungen, Bürogebäude, Fabriken – alle sind auf eine einwandfrei funktionierende Gebäudetechnik angewiesen. Hier bewahren unsere innovativen Klimatisierungslösungen die empfindliche Steuerungselektronik vor Ausfällen.

Besonders im Winter und in feuchtem Klima sind unsere Heizungen und Thermostate unverzichtbar. Sie schützen unter anderem die Steuerungen von Schranken, Rolltoren, Parkscheinautomaten und Zugangskontrollen zuverlässig vor Kondensatgefahren und sorgen damit für einen störungsfreien Ablauf verschiedenster Prozesse.

Unsere Lösungen für die Sicherheit von gewerblichen und öffentlichen Gebäuden umfassen u. a.:

- Akustische und optische Alarmer.
- Feuer- und Gasalarmer.
- Hindernisfeuer an hohen Bauwerken.
- Schaltschrank-Klimatisierung für elektronische Steuerungen.



Schallgeber
PA 1

Hygrostat
FLZ 600

Blitzleuchte
PY X-M-05

Heizung
FLH 045

Luftverkehr: grenzenlose Sicherheit für Passagiere.

Im Nahen Osten und in Asien entstehen Mega-Drehkreuze, speziell in China boomt der Flughafenbau. Weltweit steigt die Zahl der Flüge und Fluggäste – und damit auch der Bedarf an zuverlässiger Sicherheitstechnik. Für Betreiber und Erbauer von Airports in aller Welt sind wir ein gefragter Partner mit spezifischem Know-how für eine Vielzahl sicherheitsrelevanter Anwendungen.



Optische und akustische Signalisierung überall.

In jedem Bereich eines Flughafens müssen Signalisierungslösungen sichtbar und oft auch hörbar sein, damit sie im Alarmfall wahrgenommen werden. Auf Tower, Gebäuden und Kränen warnen LED-Hindernisse den Luftverkehr, insbesondere landende und startende Flugzeuge. Im Bereich der Gepäckabholung zeigen Dauer- und Blitzleuchten den Start und Betrieb der Förderbänder an. Und im Fall eines Gas- oder Feueralarms gewährleisten optisch-akustische Signalgeber die sichere Alarmierung von Besuchern und Personal.



Rundblitzleuchte
PMF 2030

Luft-/Wasser-Wärmetauscher
der ϵ COOL-Serie

Schallgeber
PA 1

Heizung
PFH 200

Perfekte Prozesse im Tower und darunter.

Unsere Klimatisierungslösungen sorgen in den Schaltzentralen von Flughäfen für höchste Betriebssicherheit. Auch im sensiblen Bereich der Gepäckkontrolle kommen unsere Produkte zum Einsatz. Dort stellen ϵ COOL Luft-/Wasser-Wärmetauscher eine zuverlässige und energieeffiziente Kühlung der Röntgengeräte sicher. Sogar auf den Parkdecks vor den Flughäfen bieten wir mit Heizungen, Thermostaten und Hygrostaten spezifische Lösungen zum Schutz der Parkscheinautomation vor Korrosion.

Kranbeleuchtung: sichere Signalisierung bei Tag und Nacht.



Ob auf Großbaustellen oder in Containerterminals: Kräne bewegen tonnenschwere Lasten mit hoher Präzision. Damit es dabei nicht zu Kollisionen kommt, haben Signalgeber die Aufgabe, Wind- und Traglasten, den Remotebetrieb sowie Bewegungs- und Überlastsituationen zuverlässig und unmissverständlich anzuzeigen.

Die Herausforderung bei optischen Signalen: Blendefahr bei Nacht.

Beim Einsatz auf und an Kränen müssen optische wie akustische Signale sich über große Distanzen durchsetzen. Bei optischen Signalen besteht zusätzlich die Herausforderung, sich wechselnden Lichtverhältnissen anzupassen. Denn Lichtsignale, die am hellen Tag klar wahrnehmbar sind, dürfen nachts nicht blenden und zur potentiellen Gefahr werden.

Pfannenberg hat die Lösung: Signalgeber, die ihre Helligkeit automatisch regulieren.

Sie sind widerstandsfähig gegen Vibrationen, Staub und Wasser, tagsüber extrem hell und nachts **blendfrei wahrnehmbar**: Mit speziell entwickelten Signalgebern bietet Pfannenberg überlegene Lösungen für die Hersteller von Kränen. Zum Beispiel die Signalleuchte Quadro LED-TL.



Die robuste, lichtstarke Ampelleuchte erfüllt die Anforderungen der DIN-EN 13000:2004-09 für Fahrzeugkräne sowie die der DIN-EN 14439:2007 für Turmdrehkräne und kann mit einem Sensor ausgerüstet werden, der eine **automatische Dimmung** der Lichtstärke im Nachtbetrieb ermöglicht. Perfekt auch für die Ausrüstung von Containerkränen, die oft rund um die Uhr im Einsatz sind.



Ampelleuchte Quadro LED-TL, IP 66, IK08, UV-Schutz, Lichtstärke >75 cd, ausrüstbar mit Lichtsensor zur optimalen Anpassung an das Umgebungslicht

Maritime Wirtschaft.

Tanker, Massengutfrachter und Containerschiffe transportieren 90 % aller Handelsgüter. Sowohl an Bord von Schiffen als auch in Werften und Terminals tragen unsere Produkte dazu bei, dass die Warenströme des Welthandels schnell und sicher ihr Ziel erreichen.

Herzstück der Hafenlogistik.

Ohne die zuverlässige Arbeit von hydraulischen Kränen und Containerbrücken kommt jeder Hafenbetrieb zum Erliegen. Optische und akustische Melder signalisieren Ladekapazitäten, warnen bei Bewegungen und alarmieren bei zu starkem Wind. An den Terminals gewährleisten unsere Beleuchtungslösungen einen sicheren Betrieb der automatischen Verkehrsleitsysteme.



MED-zertifizierter Blitzschallgeber
PA X 10-10

Sicherheit an Bord.

Unsere Komponenten zur Signalisierung und Alarmerung werden auf Fracht- und Kreuzfahrtschiffen sowie auf den Schiffen und U-Booten der Marine eingesetzt. Zur Verwendung kommen auch hier optische und akustische Signalgeber. Im Maschinenraum warnen sie bei Gasaustritt und in den Kabinen bei Feueralarm.



Wasseraufbereitung.

Ob kommunale oder industrielle Anwendung: Weltweit sorgen wir für den zuverlässigen Betrieb wasserführender Systeme – von der Gewinnung und Aufbereitung des Wassers bis hin zur Verteilung und Abwasserklärung.

Lösungen für die gesamte Prozesskette.

In der Trinkwasseraufbereitung etwa setzen Anwender von Ozon- und UV-Systemen sowie VFD-Pumpensystemen auf unsere Klimatisierungslösungen zum Schutz der Steuerungselektronik. Innovative Kühlgeräte der **ECOOL**-Serie sowie widerstandsfähige NEMA-4X- und UL-zertifizierte Kühlgeräte bewahren Schaltanlagen vor Überhitzung, Kondensat und Korrosion.



Im Umfeld von Pumpen, Steuerungen und Maschinen kommen unsere SIL-/PL-konformen Signalgeber zum Einsatz. Sie zeigen Prozesszustände an und alarmieren bei Gefahr, Brand, Unfall und technischen Defekten, in Kläranlagen auch als Ex-sichere Ausführungen im Bereich gefährlicher Dämpfe, wie etwa bei der Schlammbehandlung und in Faultürmen.

Energiekosten senken und die Umwelt schonen.

Da Aufbereitungs- und Kläranlagen große Mengen an Strom verbrauchen, bieten unsere Geräte mit **ECOOL**-Technologie die Möglichkeit, die Energiekosten von Anlagen zu senken und umweltbewusster zu handeln.

Automobilindustrie: sichere Produktion ohne Kompromisse.



Die Erwartungen an die Leistung von Produktionslinien sind gestiegen. Deutlich längere Lebenszyklen bedeuten höhere Anforderungen an die Verfügbarkeit von Maschinen und Komponenten bei gleichzeitiger Kosten- und Energieeffizienz. Hier unterstützen wir Hersteller und Zulieferer entlang der gesamten Prozesskette vom Presswerk bis zur Qualitätskontrolle.

Lösungen, die nichts erschüttert.

Alle Produktionsschritte werden begleitet von Signalgebern, die Maschinenzustände anzeigen und Menschen vor Gefahren warnen. In großen Hallen leisten dies unter anderem unsere Rundumblitzleuchten der PMF-Serie sowie unsere Schallgeber der DS-Serie, die sich mit 110 dB(A) auch gegen lauteste Fräsmaschinen durchsetzen.

Für jede Anforderung die passende Antwort.

Für den Schutz von Personen, etwa im Bereich der Pressen, kommen SIL-/PL-konforme Signalgeber zum Einsatz. Wo die Luft mit Lösungsmitteln belastet ist, wie etwa in der Lackierstraße, werden entsprechend zugelassene Geräte in ATEX-Ausführung eingesetzt. Und in der Endkontrolle bzw. beim Dichtigkeitstest schützen unsere Heizungen die empfindlichen Steuereinheiten vor Kondensatbildung.



Rundumblitzleuchte
PMF



Schallgeber
DS

Rundumblitzleuchte

- Sichere 360°-Alarmierung über große Distanzen.
- Hohe Zuverlässigkeit und lange Lebensdauer.
- Bis zu 30 Joule Blitzenergie.

Schallgeber

- Gehäuse aus Aluminium-Druckguss.
- Hohe Funktionssicherheit unter industriellen Einsatzbedingungen.
- Geeignet für alle Einsatzbereiche und Anwendungen.
- Bis zu 110 dB(A) Schalldruckpegel.

Sicherheit und Effizienz im anspruchsvollen Maschinenbetrieb.



Optische und akustische Signalgeber erfüllen ein breites Aufgabenspektrum in der industriellen Fertigung und Qualitätsprüfung. Sie zeigen unterschiedlichste Zustände an, warnen, alarmieren und schützen Mensch und Maschine vor Gefahren – als SIL-, Ex- und funktionsüberwachte Ausführungen auch in komplexen und anspruchsvollen Applikationen.

Metallindustrie.

Der Anlauf von Maschinen und Presswerken, der Statusanzeigen von Hebe- und Arbeitsbühnen, Störungen wie der Ausfall von Kühl- und Schmierstoffen sowie der Bedarf an Nachschubteilen – im Bereich der Fertigung gewährleisten unsere Produkte die zuverlässige Signalisierung einer Vielzahl sicherheits- und produktionsrelevanter Zustände. Damit tragen sie erheblich dazu bei, die Zahl von Arbeitsunfällen und Bandstillstandzeiten zu reduzieren.

Holz-, Papier- und Druckindustrie.

Wo es zur Zündung brennbarer Stäube kommen kann, sorgen unsere optischen und akustischen Ex-Signalgeber für sichere Produktionsabläufe bis hin zur Evakuierung. Bei erhöhten Anforderungen an die funktionale Sicherheit, etwa bei der Anlaufwarnung, kommen auch unsere loopfähigen SIL-Geräte zum Einsatz. In Druckstraßen und Sortieranlagen überwachen unsere Signalsäulen den einwandfreien Betrieb und ermöglichen etwa bei Sammelstörmeldungen die schnelle Identifikation der betroffenen Stelle.

Röntgen- und Laseranwendungen.

Unsere funktionsüberwachten Leuchten werden dort eingesetzt, wo bereits der normale Betrieb von Maschinen für Menschen gefährlich sein kann. Etwa bei Röntgenanwendungen im Bereich der industriellen Fertigungskontrolle sowie beim Einsatz von Lasersystemen der Klassen 3B und 4. Die ausfallsicheren Signalgeber verhindern beim Defekt einer Sicherheitskomponente das erneute Einschalten von Röntgengeräten und bewirken ein Abschalten des Lasers.



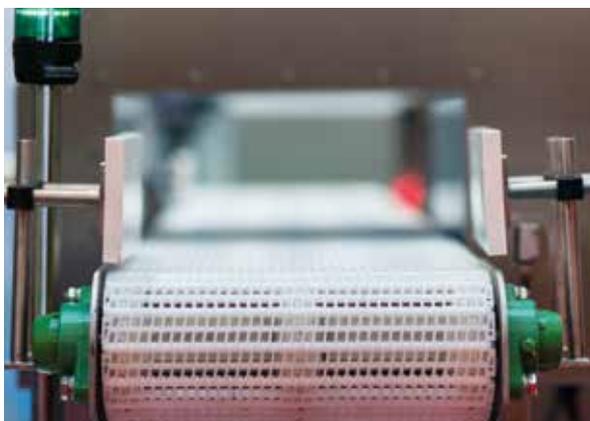
Tore und Barrieren.

Auch die Nutzung elektrischer Tore und Barrieren in industriellen, gewerblichen und privaten Bereichen kann für Menschen und Fahrzeuge zu Unfällen führen u. a. durch mögliches Einklemmen, Drücken und Stoßen. Hier kommen Leuchten zum Einsatz, die Schließ- und Öffnungszustände zuverlässig anzeigen und vor Störungen und Gefahren warnen.



Perfektion am laufenden Band.

Schnell getaktete Abläufe charakterisieren die Herstellung und Verpackung von Lebensmitteln und Getränken. Unsere spezifischen Komponenten und Lösungen zur Signalisierung, Alarmierung und Klimatisierung unterstützen die Produktionsprozesse mit herausragender Leistungsfähigkeit.



Blitzsaubere Signaltechnologie.

Nicht nur die hohe Geschwindigkeit der verschiedenen Anlagen, Förderbänder und Produktionsschritte, sondern auch der hohe Störschallpegel stellen vielfältige Anforderungen an die Signaltechnologie.

Statusanzeigen müssen einen permanenten Überblick über den Maschinen- und Linienstatus geben, um Reaktionszeiten zu optimieren sowie teure Stillstandzeiten zu minimieren.

Warnleuchten und Alarmgeber müssen unverzüglich Gefahren, Risiken oder technische Fehler signalisieren, um die Anlagensicherheit zu gewährleisten und Risiken zu reduzieren.

Vor diesem Hintergrund garantieren Kombinationen aus akustischen und optischen Signalgebern auch bei lauten und ausgelasteten Fließbändern eine zuverlässige Warnung und Alarmierung. Zum Beispiel unsere Signalsäule BR 50. Modular aufgebaut signalisiert sie per Dauerlicht, Blitzlicht, Blinklicht

oder Schall die jeweiligen Zustände und Gefahrensituationen. Über ein AS-i-Modul lässt sie sich zudem in AS-i-Netze einbinden.

Zuverlässige Kühlperformance.

Nahezu alle Produkte im Lebensmittelbereich werden mithilfe spezieller Verpackungsmaschinen verpackt. Im Bereich der Primärverpackung kommen hochmoderne Schlauchbeutel- und Schrumpferpackungsmaschinen zum Einsatz, die einen enormen Durchsatz ermöglichen.

Um die maximale Verfügbarkeit der Verpackungslinien zu gewährleisten, übernehmen Kühlgeräte der 9er-Serie und Rückkühlanlagen der EB-Serie die Kühlung der anspruchsvollen Steuerelektronik.

Die Kühlgeräte sind mit Edelstahlhaube erhältlich und erlauben den platzsparenden, teilversenkten Tür- oder Seiteneinbau sowie den klassischen Tür- oder Seitenanbau. Durch große Abstände zwischen Ansaug- und Austrittsöffnungen gewährleisten sie eine lange Luftführung und damit eine sichere Durchströmung des Schaltschrankes, was auch die Bildung von Hotspots verhindert.



Mehrfachleuchte
BR 50

Kühlgerät der 9er-Serie

Bereit für jede Geschwindigkeit.

In der Getränke- und auch in der Lebensmittelindustrie kommen Etikettiermaschinen zum Einsatz, die mit extremer Geschwindigkeit und Präzision Etiketten auf Flaschen und Dosen bringen.

Höchstleistung für Highspeedprozesse.

Da Etikettiermaschinen meist in einem klimatisch stabilen Umfeld stehen, erfolgt die Kühlung der Schaltschrankelektronik über leistungsstarke und energieeffiziente **εCOOL** Filterlüfter 4.0.

Mehrfachleuchten des Typs BR 50 gewährleisten die zuverlässige Signalisierung aller Prozesszustände. Mit einer Lebensdauer von über 50.000 Stunden bieten sie eine nicht nur technisch, sondern auch wirtschaftlich optimale Lösung.



Qualitätskontrolle ohne Zeitverlust.

Die exakte Kontrolle von Mengen und Gewichten sowie die Inspektion von Etiketten, Verschlüssen und Versiegelungen erfolgen mit hohem Durchsatz und in Sekundenbruchteilen.

Kompakte Kühlgeräte in Edelstahlausführung gewährleisten dabei die zuverlässige Kühlung der anspruchsvollen Steuerungseinheiten von Wägen und Qualitätsüberwachung.

Um die Prozesszustände akkurat anzuzeigen und bei Bedarf zu alarmieren, kommen integrierte funktionsüberwachte Statusleuchten mit hoher IP-Schutzart und Schallgebermodul zum Einsatz.



Sicherheit bis ganz zum Schluss.

Im Bereich der Sekundärverpackung kommen Kartonierer und Sammelpacker zum Einsatz. Kompakte Kühlgeräte der 3er-Serie übernehmen die Kühlung der jeweiligen Schaltschrankelektronik.

Mit einem IP-56-Schutz und einer Haube in korrosionsfreier Edelstahlausführung erweisen sich die wartungsfreien Geräte im Verpackungsbetrieb als hochgradig unempfindlich gegenüber äußeren Einwirkungen.

Bedingt durch die Größe und das Gewicht der beweglichen Teile sind Signalgeber mit hoher Schutzart gefordert. Eine Spezifikation, die unsere Blitzleuchte Quadro F12 durch IP-65-Schutz (IK08) im höchsten Maß erfüllt.



Warnblitzleuchte
Quadro F12

εCOOL Filterlüfter 4.0,
Edelstahldesign