

Pressemeldung

DURAG GROUP bringt neuen kompakten Flammenscanner auf den Markt: Ein intelligenter Standard in der Flammenüberwachung

DURAG GROUP lanciert universell einsetzbaren Flame Supervisor für kritische thermische Prozesse

Hamburg, 01.07.2025 — Der neue Flame Supervisor der DURAG GROUP ist ein optischer Flammenfühler der nächsten Generation, der die Benutzerfreundlichkeit, Sicherheit und Flexibilität bei der Flammenüberwachung für alle Brennstoffarten und industriellen Brennerkonfigurationen neu definiert. Der Flame Supervisor wurde für den universellen Einsatz in thermischen Prozessen entwickelt und bietet eine innovative Mischung aus fortschrittlichen Funktionen, intuitiver Steuerung und robuster Sicherheitskonformität – einschließlich **SIL 3-Zertifizierung**. Ob in Industrieöfen, Zementöfen, Gasturbinen oder Müllverbrennungsanlagen, dieses kompakte, vielseitige Gerät ist für die anspruchsvollsten industriellen Verbrennungssysteme geeignet.

„Wir haben den Flame Supervisor für alle Industriezweige entwickelt, die auf thermische Energie angewiesen sind und in deren Produktionsprozess eine Flamme zum Einsatz kommt“, sagt Thomas Pniok, Produktmanager bei der DURAG GROUP. Als umfassende Lösung für moderne Verbrennungssysteme mit intelligenten Werkzeugen, die die Inbetriebnahme vereinfachen, garantiert das Flammenüberwachungsgerät also Betriebssicherheit in verschiedenen Anwendungen. Der Experte fasst zusammen: „Es bietet eine robuste Detektion für eine breite Palette von Flammenmerkmalen und unterstützt einen sichereren, saubereren Feuerungsbetrieb.“

Dazu gehören Systeme, in denen Energie zur Erzeugung von Dampf, Heißwasser und Heißluft genutzt wird, aber auch solche zur Umwandlung von Produktzuständen – beispielsweise von fest zu flüssig oder gasförmig – sowie in thermischen Zersetzungsprozessen, wie dem Dampfkracken in der petrochemischen Industrie. Das Gerät eignet sich zudem für Prozesse, bei denen alternative Brennstoffe wie Biomasse, Ersatzbrennstoffe oder Hausmüll verwendet werden, aber auch für die Mitverbrennung und WtE-Systeme.

Flexible Varianten und leistungsstarke Funktionen für maximale Sicherheit und Systemverfügbarkeit

Der Flame Supervisor ist in zwei Ausführungen erhältlich: für die manuelle Drehschalteneinstellung (D-LX 1100) und für die erweiterte, App-gestützte Konfiguration mit mehreren Filteroptionen (D-LX 2xx0). Die Glasfaseroption (D-LX 27x0) ermöglicht eine zuverlässige Flammenerkennung bei hohen Temperaturen, starken Vibrationen oder in schwer zugänglichen Brennerbereichen.

„Die intelligente 2-Kanal-Architektur ist ein entscheidender Vorteil für ein Maximum an Sicherheit und Systemverfügbarkeit. Im Falle eines internen Fehlers auf einem Kanal läuft der Prozess auf dem zweiten, intakten Kanal sicher weiter – bis zu 22 Stunden und 50 Minuten lang. Das verschafft nötige Zeit für ein kontrolliertes Herunterfahren und verhindert teure, abrupte Anlagenstillstände“, erklärt Produktmanager Pniok. „Da der Flame Supervisor für erweiterte Temperaturbereiche ausgelegt ist, ist keine zusätzliche externe Isolierung oder Klimatisierung erforderlich, was die Zuverlässigkeit in rauen Umgebungen gewährleistet.“

Neben universeller Kompatibilität, Vielseitigkeit und maximaler Sicherheit überzeugen insbesondere die einfache Einrichtung und Bedienung des Flame Supervisor. „Bediener aller Qualifikationsstufen können das System in wenigen Minuten mit nur zwei Tasten konfigurieren und die Selbstlernfunktion für eine schnelle und genaue Inbetriebnahme nutzen“, so Pniok.

Nicht zuletzt wird das Gerät mit der Software „Flame Companion App“ für Android und Windows geliefert, die eine USB-, Modbus- und drahtlose Konfiguration über Bluetooth sowie eine Feinabstimmung der Einstellungen für spezifische Prozessanforderungen ermöglicht. Vier vorkonfigurierte Betriebsmodi vereinfachen die Anpassung an verschiedene Brennszenarien oder Brennstoffarten und rationalisieren den Konfigurationsprozess. Diese Eigenschaften machen den Flame Supervisor mit einer Vielzahl von Brennern kompatibel, unabhängig vom Hersteller. Von Kraftwerkskesseln bis hin zu Industrieöfen, Zementöfen, Reformern und Müllverbrennungsanlagen gewährleistet das Gerät eine zuverlässige Erkennung der Flammenpräsenz in extremen oder variablen Verbrennungssystemen.

Es eignet sich auch für Verbrennungssysteme mit geringer Kapazität, bei denen eine ionisationsbasierte Flammenüberwachung aufgrund schwieriger Bedingungen oder des Systemdesigns nicht möglich ist. Ob bei der Herstellung von Zement und Baustoffen, der Energieerzeugung, der Metall- und Stahlproduktion, der Lebensmittel- und Getränkeverarbeitung oder in petrochemischen, Raffinerie- und Chemieanlagen, diese Lösung maximiert die Sicherheit, optimiert die Effizienz und sorgt für eine zuverlässige Verbrennung in einem breiten Spektrum anspruchsvoller Anwendungen.

Über die DURAG GROUP

Die DURAG GROUP ist ein weltweit führender Anbieter intelligenter Verbrennungslösungen und von Systemen zur Umwelt- und Prozessüberwachung. Seit Jahrzehnten ist das Unternehmen für seine Systemlösungen aus einer Hand bekannt, die es zu einem führenden Anbieter für Kunden in zahlreichen Industriebranchen sowie in Wissenschaft und Forschung machen. Diese Technologien erhöhen die Sicherheit, verbessern die Prozesseffizienz und gewährleisten zugleich die Einhaltung von Umweltauflagen – international und branchenübergreifend.

Weitere Informationen über den Flame Supervisor und das gesamte Produktportfolio zur Flammenüberwachung finden Sie unter <https://www.durag.com/de/produktfilter-837.htm?productID=Flame%20Supervisor>.

Pressekontakt:

Stefan Meyer (Head of Marketing)

Fon: +49 40 554218-1152

E-Mail: stefan.meyer@durag.com

Thomas Pniok (Produktmanager Flame Supervisor)

Fon: +49 40 554218-1604

E-Mail: thomas.pniok@durag.com