



## Erfolgsstory eines Doppelabstreifers

Interview mit Arne Koenecke, Verkaufsleiter und Prokurist der Dichtelemente Hallite GmbH

Seine umfassenden Funktionalitäten haben den Doppelabstreifer Hallite 846 zu einem Erfolgsprodukt gemacht. Dank Druckentlastung und Regenschirmfunktion überzeugt das Original der Dichtelemente Hallite GmbH auch nach knapp zwei Jahrzehnten als beliebter und vielfältiger Problemlöser. Die besonderen technischen Eigenschaften werden im folgenden Interview erläutert.

**Herr Koenecke, welche technischen Probleme löst der Doppelabstreifer 846?**

Die grundsätzliche Funktion des Doppelabstreifers Hallite 846 ist die deutliche Reduzierung der Leckage im Vergleich zu anderen Dichtsystemen. Dieses wird durch die Verbesserung der Rückförderung des auf der ausgefahrenen Stange verbleibenden Ölfilms erreicht. Das integrierte Überdruckventil macht die sonst notwendige und kostenintensive Entlastungsbohrung in der Stangenbuchse überflüssig. Durch die integrierte Druckentlastung kann der Doppelabstreifer nicht durch den Druck aus seinem Einbauraum herausgepresst werden.

**Und was hat es mit der Regenschirmfunktion auf sich?**

Diese verhindert das Eindringen von Feuchtigkeit in den Einbauraum. Die äußere Lippe des Abstreifers übernimmt dabei die Funktion eines Regenschirms. So wird die Aufnahme zuverlässig gegen das Eindringen von Fremdkörpern und Feuchtigkeit über den Außendurchmesser geschützt. Diese erfolgreich umgesetzte Idee konnten wir mittlerweile auch auf andere Produktreihen übertragen.

**01** Arne Koenecke, Verkaufsleiter und Prokurist der Dichtelemente Hallite GmbH

**Wo kommt der Doppelabstreifer zum Einsatz?**

Vor allem in Bereichen, wo eine Leckage am Dichtsystem nicht zugelassen werden kann. Also in der Fördertechnik, bei Gabelstaplern und für den Einsatz insbesondere in Kühl- und Lebensmittel-Lagerhäusern. Aber auch bei Kunststoff-spritzmaschinen lohnt sich der Einsatz, da eine Leckage hier das zu verarbeitende Material verunreinigen könnte.

**Gibt es Probleme bei Anwendungen in stark verschmutzten Umgebungen?**

Das ist tatsächlich eine Herausforderung. Für Ausrüstungen, die in stark verschmutzten Umgebungen eingesetzt werden, haben wir daher die Weiterentwicklung eines Doppelabstreifers mit deutlich härterem Material im Angebot. Diese hat überwiegend das gleiche technische Profil, die Druckentlastung ist jedoch nicht an eine Ventilsfunktion gekoppelt.

**Abstreifer müssen ihre Funktionalität auch in besonders kalter Umgebung beweisen. Wie wirken sich niedrige Temperaturen auf die Funktionsweise aus?**

### Die Erfolgsstory im Überblick

Als Hallite im Jahr 1997 auf der Hannover Messe den Doppelabstreifer 846 vorstellte, war nicht abzusehen, dass dieses Produkt auch 17 Jahre später noch immer äußerst erfolgreich nachgefragt wird. Doch die weitreichenden Funktionen haben die Kunden nachhaltig überzeugt – mittlerweile hat das Hamburger Unternehmen mehr als 2,5 Millionen Doppelabstreifer des Typs 846 verkauft.

Hier verfügt Hallite über ein Alleinstellungsmerkmal, denn der Temperatureinsatzbereich ist beim Doppelabstreifer 846 sehr umfangreich. Unser Material bleibt also auch im Kühlhausbereich flexibel. In Kombination mit Stangendichtungen aus Hythane® 181 der Reihe Hallite 663 ist ein Einsatz bei Temperaturen von bis zu -45°C möglich. Auch Hitze ist kein Problem, dort liegt der kurzfristige Einsatzbereich bei bis zu 110°C. Die prinzipielle Einsetzbarkeit von Hochleistungs-Dichtungswerkstoffen unter grenzwertigen Bedingungen – wie zum Beispiel im Hoch- oder Tieftemperaturbereich – lässt sich im konkreten Fall jedoch nur in

**02** 3D-Illustration des Hallite Doppelabstreifers 846

technischen Einzelfunktionen ist unser Originalprodukt weiter unerreicht. Wir setzen dabei von Beginn an auf den für höchste Ansprüche in der Hydraulik entwickelten Werkstoff Hythane® 181.

**Sind die Kunden und Anwender zufrieden?**

Die Resonanz ist eindeutig positiv. In diesem Zusammenhang zitiere ich gerne ein

**„Doppelabstreifer 846 – in der Summe der technischen Einzelfunktionen weiter unerreicht“**

enger Zusammenarbeit zwischen Dichtungslieferant und Anwender nachweisen.

**Gibt es weitere Alleinstellungsmerkmale?**

Ja, zum Beispiel bei der Oberfläche der Abstreiflippe. Diese ist beim Doppelabstreifer 846 mit einer Mikrostruktur ausgerüstet. Diese spezielle Struktur ermöglicht eine stark verbesserte Rückförderung des auf der Stange verbliebenen, für die Funktion des hydraulischen Systems erforderlichen Schmierfilms – im Vergleich zu herkömmlichen Doppelabstreifern. Dabei wird Verschmutzung durch die außerordentliche Konstruktion der Abstreiflippe weiterhin zuverlässig abgestreift.

**Der Doppelabstreifer 846 gilt also nicht von ungefähr als „Dauerbrenner“ im Hallite-Produktsortiment?**

Wir haben den Abstreifer bereits 1997 zur Marktreife gebracht. Im Laufe der Zeit haben einige Mitbewerber zwar auch druckentlastende Doppelabstreifer entwickelt, doch in der Summe der

Unternehmen aus dem Bereich der Zylinderhersteller: „Welche Stangendichtung man einsetzt, ist nicht entscheidend. Doch wenn man den Doppelabstreifer 846 einbaut, dann ist das System dicht“. Unsere anspruchsvollen Kunden vertrauen also weiterhin auf das Original – mehr als 2,5 Millionen verkaufte „846“ seit der Produkteinführung sprechen hier für sich.

**Sind Sie stolz auf diese Bilanz?**

Ja, mit dieser langen und erfolgreichen Entwicklung sind wir sehr zufrieden. Und auch Hallite hat sich einen guten Stand im deutschen Markt erarbeitet. Wir sind absolut anerkannt als zuverlässiger Qualitätslieferant für Dichtungen und darüber hinaus als innovativer Technologiepartner. Derzeit arbeiten wir an der Ausweitung unseres Produktprogramms der Hydraulikzylinderdichtungen. Und über ein globales Netz an Servicepartnern ist unser leistungsstarkes Produktsortiment weltweit stets schnell verfügbar.

[www.hallite.com](http://www.hallite.com)