

Zur Reduzierung schädlicher Emissionen werden an Tankstellen seit vielen Jahren Systeme mit aktiver Gasrückführung eingesetzt.

Zapfventile und Schläuche von ELAFLEX sind hierbei wichtige Komponenten.

Gaspumpen in der Zapfsäule sorgen zusammen mit einer Volumenregelung dafür, dass die aus dem betankten PKW entweichenden Kohlenwasserstoffgase abgesaugt und in den Erdtank zurückgeführt werden.

Für ein gelungenes Zusammenspiel der Komponenten gibt es geprüfte und bewährte Systemlösungen.

### GASRÜCKFÜHRUNG FÜR LÖSUNGSMITTEL

Auch bei der Kleingebinde- und Containerbefüllung von Lösungsmitteln mit Hilfe von Zapfventilen wird ein besserer Emissionsschutz gefordert.

Für Anlagen, bei denen größere Durchflussraten benötigt werden, gibt es bislang nur Einzellösungen mit aufwändigen Absaug- und Filteranlagen, oder Zapfventile mit geschlossener Gaspendelung; hierbei müssen die Behälteröffnungen bei der Befüllung abgedichtet werden.

Auf Basis des bekannten Lösungsmittelzapfventils ZVA 25 Vi (Durchflussleistung bis zu 140 l/min) bieten wir den neuen Typ **ZVA 25 GR für aktive Gasrückführung** an. Die Rücksaugung erfolgt über eine in der Anlage befindliche Vakuumpumpe, bei offener Schnittstelle zwischen Behälteröffnung und dem Zapfventil-Auslaufrohr. Eine Abdichtung wie bei geschlossenen Gaspendelsystemen ist nicht notwendig.

Grund für diese Entwicklung war die Anforderung eines Kunden, der ein großes Chemikalienlager betreibt. In einem neuen Terminal werden jetzt mit Hilfe von fünfzig ZVA 25 GR unterschiedlichste Lösungsmittel in Kleingebinde, Fässer und Container von 5 bis 1000 Liter gefüllt.

Bei dieser Lösung wird das Zapfventil ZVA 25 GR an einen Zwillingschlauch (UTD 13 + UTD 25) angeschlossen. Ein coaxiales Drehgelenk dient der Vermeidung von Schlauchtorsion.

Das Gasrückführsystem zum Lagerbehälter wurde von unserem Kunden selbst entwickelt.

Technische Daten ZVA 25 GR: Materialien Aluminium, Edelstahl, Viton, PTFE. Automatische Abschaltung. Maximale Abgabeleistung 140 l/min. COAX-Drehgelenk (1" + 1/2" Außengewinde).

Für weitere Einzelheiten bitte Abteilung SAT ansprechen.



Bekannt von der Tankstelle :  
automatisches Zapfventil ZVA 200 GR.  
Aktive, offene Gasrückführung für Benzin.  
Abgabeleistung max. 45 l/min.



Für die Chemische Industrie :  
automatisches Zapfventil ZVA 25 GR.  
Aktive, offene Gasrückführung für Lösungsmittel.  
Abgabeleistung max. 140 l/min.



## **Automatic nozzle ZVA 25 GR: Active vapour recovery for solvents**

Vapour recovery forecourt nozzles with active vapour recovery have been in use for many years in order to reduce harmful emissions.

ELAFLEX ZVA nozzles and hoses are key components for this.

Vapour pumps within the dispenser and vapour control systems ensure that petrol vapours from motorcars are being sucked back to the storage tank during refuelling.

The systems and components comply with current standards and are certified and approved by recognised bodies.

### **VAPOUR RECOVERY FOR SOLVENTS**

When filling solvents into cans, drums and containers with nozzles, environmental regulations increasingly require improved emission protection.

For plants where high flow rates are needed, there exist only individual solutions with complex suction / filter installations, or nozzles with so-called balanced vapour recovery for which the container openings have to be sealed during refuelling.

Based on our solvent nozzle ZVA 25 Vi (flow rate up to 140 l/min) we offer the new type **ZVA 25 GR for active vapour recovery**. Just like with state-of-the-art petrol station nozzles, vapour recovery is effected with the aid of a vacuum pump. The interface between container filler opening and the nozzle spout stays open.

Reason for this development came from a customer, large distribution centre for chemicals. Their new terminal now has fifty ZVA 25 GR to transfer various solvents from tanks into small cans, barrels and IBC's, from 5 - 1.000 litres.

In this application, the nozzle ZVA 25 GR is connected to a twin hose, UTD 13 and UTD 25. A coaxial swivel serves to avoid hose torsion. The vapour recovery system to the storage tank has been developed by our customers engineers.

Technical data, ZVA 25 GR: materials aluminium, stainless steel, Viton, PTFE. Automatic shut-off. Max. flow rate 140 l/min. COAX swivel with 1" + 1/2" BSP male thread ends.

For further details please contact ELAFLEX.



Renown from ZVA 200 GR forecourt nozzle :  
Active, open vapour recovery for gasoline.  
Refuelling rate max. 45 l/min.



For the Chemical Industry :  
automatic nozzle ZVA 25 GR.  
Active, open vapour recovery for solvents.  
Refuelling rate max. 140 l/min.

