

VENTILTECHNIK AN DER GRENZE DES MÖGLICHEN



■ **Temperaturschock: -196 °C bis +400 °C**

Von kryogenen Treibstoffen bis zu heißen Triebwerkskomponenten – unsere Ventile halten stand.

■ **Druckwelten: Vakuum bis 1.200 bar**

Präzise Steuerung unter extremsten Drücken, vom Weltraumvakuum bis zu Hochdruck-Betankungssystemen.

■ **Vibrationsoptimiert: Maximale Stabilität**

Entwickelt und getestet, um den extremen mechanischen Belastungen während Start und Flug zu widerstehen.

Engineering . Valves . Solutions .

EXTREME BEDINGUNGEN ERFORDERN EXTREME ZUVERLÄSSIGKEIT

Ventile sind in der Luft- und Raumfahrt von grundlegender Bedeutung, da sie für die präzise Steuerung von Fluiden und Gasen in einer Vielzahl kritischer Systeme unerlässlich sind. Ihre Funktion ist nicht nur operativ, sondern untrennbar mit der Sicherheit und dem Missionserfolg verbunden. GSR Ventiltechnik, mit über 55 Jahren Erfahrung, hat sich auf die Entwicklung und Herstellung von Hochleistungs-Magnet- und druckgesteuerten Ventilen spezialisiert, einschließlich kundenspezifischer Lösungen für anspruchsvollste Anwendungen, was das Unternehmen zu einem wichtigen Partner für den Luft- und Raumfahrtsektor macht.

Die Luft- und Raumfahrt stellt höchste Anforderungen an Präzision, Sicherheit und Zuverlässigkeit. Entdecken Sie, wie GSR Ventiltechnik diese Herausforderungen meistert und kritische Systeme ermöglicht.

G

S

R[®]

DAS LÖSUNGSPORTFOLIO VON GSR

GSR bietet ein breites Spektrum an Ventilen, die exakt auf die Anforderungen der Luft- und Raumfahrt zugeschnitten sind. Jede Serie ist das Ergebnis von über 55 Jahren Erfahrung und konsequenter Innovation.

- **Kryogeventile:** Für tiefkalte Medien wie LOX bis -196 °C.
- **Hochdruckventile:** Beherrschen Drücke bis 1.200 bar für Antriebs- und Betankungssysteme.
- **Sauerstoff-qualifizierte Ventile:** Mit geprüften Materialien und höchster Dichtheit für maximale Sicherheit.

QUALITÄT UND ENGINEERING ALS FUNDAMENT

100% geprüfte Qualität: Jedes Ventil verlässt unser Werk erst nach einer strengen Funktions- und Dichtheitsprüfung. Lückenlose Rückverfolgbarkeit ist garantiert.

Zertifizierte Sicherheit: Einhaltung höchster Standards wie DIN EN ISO 9001. Spezifische Ventile sind ATEX-zertifiziert.

Kundenspezifisches Engineering: Unsere Kernkompetenz ist die Entwicklung maßgeschneiderter Ventillösungen für einzigartige und anspruchsvollste Anforderungen.

BREITES ANWENDUNGSSPEKTRUM - MEHR ALS NUR BETANKUNG

GSR-Ventile sind in einer Vielzahl von missionskritischen Systemen im Einsatz, sowohl in der Luft als auch am Boden. Ihre Zuverlässigkeit ist der Schlüssel zum Erfolg jeder Mission.

- Kryogen
- Sauerstoff
- Wasserstoff
- Hochdruck in den Bereichen Fahrwerke, Bremsen und Flugsteuerung
- Kraftstoffsysteme
- Wärmemanagementsysteme
- Lebenserhaltungssysteme
- Enteisung
- Kühlsysteme
- Betankungssysteme

Engineering .
Valves .
Solutions .

GSR Ventiltechnik
GmbH & Co. KG

Im Meisenfeld 1
D-32602 Vlotho

T +49 5228 779-0 F -190

info@ventiltechnik.de

www.ventiltechnik.de

G

S

R[®]