

## Presseinformation

18. April 2023

Erweiterung des Portfolios für intelligente Wartungslösungen

### **Henkel bringt digitale Überwachungslösung ‚Loctite Pulse Smart Steam Trap‘ für industrielle Dampfsysteme auf den Markt**

Düsseldorf – Als einer der weltweit führenden Hersteller von Klebstoffen, Dichtstoffen und Funktionsbeschichtungen bietet Henkel ein breites Portfolio an Lösungen für Wartung, Reparatur und Instandhaltung (MRO) in mehr als 800 Industriesegmente. Aufgrund seiner langjährigen Erfahrung in den MRO-Märkten entwickelt der Unternehmensbereich Adhesive Technologies kontinuierlich neue intelligente Wartungslösungen, die einen Mehrwert für seine Kunden schaffen. So hat Henkel im Jahr 2021 [Loctite Pulse](#) auf den Markt gebracht, eine innovative digitale Lösung, die mithilfe von datengestützten Technologien bestehende Wartungsprozesse optimiert und gleichzeitig die Sicherheit, Produktivität, Nachhaltigkeit und Betriebszeit der Anlagen verbessert. Mit Loctite Pulse Smart Steam Trap erweitert das Unternehmen nun sein Portfolio an smarten Wartungslösungen für neue Anwendungen.

Loctite Pulse Smart Steam Trap überwacht den Zustand von Kondensatableitern und weist frühzeitig auf Unregelmäßigkeiten und kritische Ausfälle hin. Kondensatableiter (auch als Kondensatabscheider bezeichnet) sind wichtige Komponenten in Dampfsystemen und kommen in großer Menge in zahlreichen Industrieanlagen zum Einsatz. Sie dienen dazu, Kondensat aufzufangen und abzuleiten und gehören statistisch gesehen zu den am häufigsten ausfallenden Komponenten in einer Industrieanlage. Eine unzureichende Überwachung von Kondensatableitern kann zu erheblichen Problemen, wie z.B. Verstopfung, Überlauf oder Leckagen, führen. Die Folge sind unter anderem hohe Dampf- und somit Energieverluste, erhöhte Stillstandzeiten und Reparaturkosten sowie negative Auswirkungen auf die Produktqualität. Daher ist es wichtig, Kondensatableiter kontinuierlich zu überwachen, um Schäden frühzeitig zu erkennen und zu beheben.

Über einfach zu installierende Sensoren, die am Ein- und Ausgang des Kondensatableiters angebracht werden, sammelt Loctite Pulse Smart Steam Trap kontinuierlich Informationen über den Zustand der Anlage. Dank hochempfindlicher Sensoren und intelligenter Analysetechnik kann die Lösung Unregelmäßigkeiten und Störungen bereits in einem sehr frühen Stadium erkennen und trägt so zur Prävention von Energieverlusten und Produktionseinbußen bei.

Über die einfach zu bedienenden Loctite Pulse-App werden Anlagenbetreiber sofort über mögliche Unregelmäßigkeiten und Störungen am Kondensatableiter informiert und können so frühzeitig reagieren. Dadurch können sie Instandhaltungsprozesse effektiver und effizienter gestalten und zugleich die Anlagenproduktivität steigern. Loctite Pulse Smart Steam Trap wurde für die Überwachung von Anlagen entwickelt und erfüllt dabei die aktuellen Anforderungen an die industrielle Instandhaltung: effizienter Betrieb, längere Betriebszeit, geringere Energieverluste, kleinerer CO<sub>2</sub>-Fußabdruck.

Die neue Lösung kann dank ihrer intelligenten Technologie die Effizienz, Sicherheit und Nachhaltigkeit von Industrieanlagen erhöhen und gleichzeitig Kosten und Ressourcen einsparen. Da sie sich unabhängig von der bestehenden IT-Infrastruktur integrieren lässt und einem Subscription-Modell folgt, kann sie einfach installiert und schnell ausgerollt werden.

Dr. Kourosh Bahrami, Corporate Vice President, General Manufacturing and Maintenance, Henkel Adhesive Technologies, erläutert: „Mit dem Smart Steam Trap erweitern wir unser innovatives Loctite Pulse Portfolio um die nächste digitale Lösung und machen damit unser Angebot noch attraktiver für unsere Kunden. Loctite Pulse Industrial Internet of Things (IIoT)-Lösungen wurden entwickelt, um die betriebliche Effizienz durch die kontinuierliche Überwachung von Anlagen auf die nächste Stufe zu heben. Auf der Grundlage unserer umfassenden Expertise im Bereich der industriellen Instandhaltung wollen wir die Potenziale der Digitalisierung nutzen, um für unsere Kunden einen zusätzlichen Mehrwert zu schaffen. So erweitern wir unser Angebot durch digitale Dienstleistungen, die unser industrielles Wissen mit der neuesten Sensortechnologie, intelligenten Materialien und Datenanalyse kombinieren und Kunden dabei helfen, ihre Instandhaltung in das digitale Zeitalter zu bringen.“

Das Loctite Pulse-Portfolio umfasst neben Smart Steam Trap bereits Loctite Pulse Smart Flange. Hiermit lassen sich Flansche digital überwachen und kritische Leckagen frühzeitig erkennen. In Zukunft wird Henkel weitere maßgeschneiderte Lösungen zur intelligenten Überwachung einer Vielzahl von kritischen Anlagen in verschiedenen Branchen auf den Markt bringen, die alle über eine zentrale Loctite Pulse-App gesteuert werden.

Großkunden aus der Öl- und Gas- sowie der Chemieindustrie wie Shell oder die H&R-Gruppe haben die intelligenten Lösungen von Loctite Pulse bereits in ihren Anlagen installiert und profitieren von der schnell skalierbaren Lösung. Darüber hinaus präsentiert Henkel die Loctite Pulse-Lösungen in seinem Inspiration Center Düsseldorf. Hier können Kunden während ihres Besuchs an einer Vorführung der Sensortechnologie und der App teilnehmen. Im Anschluss können sie den realen Einsatz und die Funktionsweise der Technologie in den Produktionsanlagen von Persil und Pritt erleben.

### **Loctite Pulse mit dem Digital Innovation Award von BEMAS ausgezeichnet**

Im Rahmen der Messe MAINTENANCE 2023 hat BEMAS, der belgische Verband für den Bereich Instandhaltung, Henkel für seine Loctite Pulse Lösungen mit dem Digital Innovation Award ausgezeichnet. Gründe für die Auszeichnung sind laut der Jury unter anderem der hohe Innovationsgrad und das herausragende Potenzial, das Lösungsportfolio in Zukunft weiter auszubauen.

„Uns hat vor allem die besonders vielseitige Anwendbarkeit der Lösung überzeugt“, so der Juryvorsitzende Jos Vankevelaer. „Herkömmliche Anwendungen konzentrieren sich vor allem auf rotierende Anlagen, wohingegen der Fokus von Loctite Pulse vor allem auf statischen Anlagen liegt.“ Darüber hinaus wies die BEMAS darauf hin, dass die Lösung einen ganzheitlichen Ansatz zur Verbesserung der Bereiche Sicherheit, Gesundheit, Umwelt und Nachhaltigkeit bietet.

Weitere Informationen zu den intelligenten Wartungslösungen finden Sie unter:

[www.loctite-pulse.de](http://www.loctite-pulse.de)

LOCTITE® ist eine eingetragene Marke von Henkel und/oder seinen Tochtergesellschaften in den USA, Deutschland und anderen Ländern.

## Über Henkel

Mit seinen Marken, Innovationen und Technologien hält Henkel weltweit führende Marktpositionen im Industrie- und Konsumentengeschäft. Mit dem Unternehmensbereich Adhesive Technologies ist Henkel globaler Marktführer bei Klebstoffen, Dichtstoffen und funktionalen Beschichtungen. Mit Consumer Brands ist das Unternehmen insbesondere mit Wasch- und Reinigungsmitteln sowie Haarpflege weltweit in vielen Märkten und Kategorien führend. Die drei größten Marken des Unternehmens sind Loctite, Persil und Schwarzkopf. Im Geschäftsjahr 2022 erzielte Henkel einen Umsatz von mehr als 22 Mrd. Euro und ein bereinigtes betriebliches Ergebnis von rund 2,3 Mrd. Euro. Die Vorzugsaktien von Henkel sind im DAX notiert. Nachhaltiges Handeln hat bei Henkel lange Tradition und das Unternehmen verfolgt eine klare Nachhaltigkeitsstrategie mit konkreten Zielen. Henkel wurde 1876 gegründet und beschäftigt heute weltweit ein vielfältiges Team von über 50.000 Mitarbeiter:innen – verbunden durch eine starke Unternehmenskultur, gemeinsame Werte und den Unternehmenszweck: „Pioneers at heart for the good of generations“. Weitere Informationen unter [www.henkel.de](http://www.henkel.de)

Fotomaterial finden Sie im Internet unter [www.henkel.de/presse](http://www.henkel.de/presse)

Kontakt Sebastian Hinz  
Telefon +49 211 797-85 94  
E-Mail [sebastian.hinz@henkel.com](mailto:sebastian.hinz@henkel.com)

Folgen Sie uns auch auf Twitter: [@HenkelPresse](https://twitter.com/HenkelPresse)

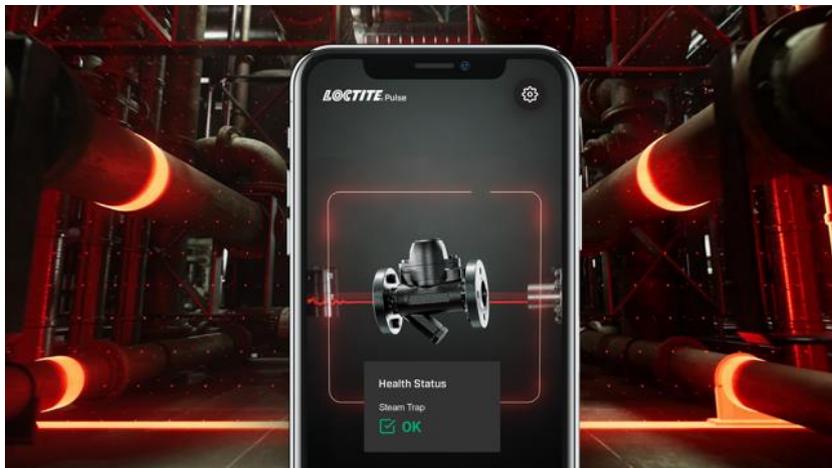
Henkel AG & Co. KGaA



Henkel hat Loctite Pulse Smart Steam Trap für die zuverlässige Überwachung von industriellen Kondensatableitern auf den Markt gebracht.



Mit einer Reihe von einfach zu installierenden Nanosensoren, die am Ein- und Ausgang des Kondensatableiters angebracht werden, sammelt die neue Loctite Pulse Lösung kontinuierlich Informationen über den Anlagenzustand.



Über die einfach zu bedienende Loctite Pulse App werden die Kunden über jede Zustandsänderung des Kondensatableiters informiert.