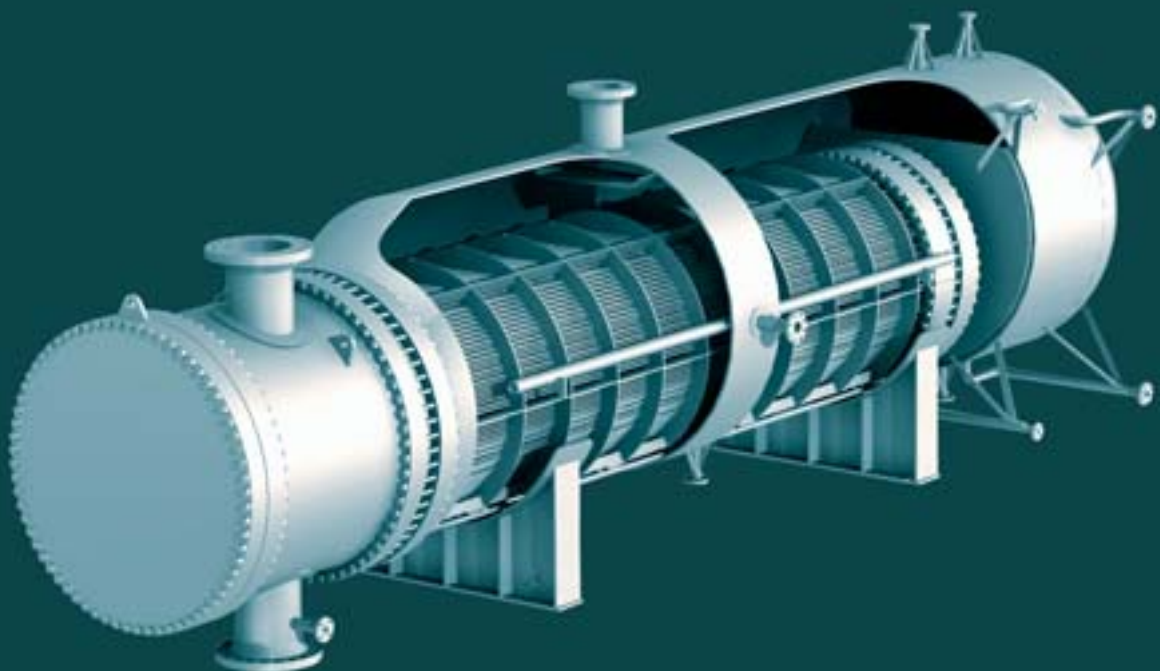


**MAYR  
& WILHELM**

# GEBÜNDELTE ERFAHRUNG

FÜR DEN WÄRMETAUSCHERBAU.



# EINE FESTE GRÖSSE IN DER WÄRMETECHNIK: MAYR & WILHELM.

**MAYR  
& WILHELM**

Seit mehr als 111 Jahren arbeitet Mayr & Wilhelm im Apparatebau. Heute liegt die Kernkompetenz in der Herstellung von Rohrbündelwärmeaustauschern. Dabei steht eines immer im Mittelpunkt: die auf Ihre individuellen Anforderungen maßgeschneiderte Lösung.

#### **Qualität: konstant. Kapazität: flexibel.**

Täglich verfolgen wir dasselbe Ziel: die gleichbleibend hohe Qualität unserer Produkte. Erfahrene Ingenieure bieten Ihnen von der Planung über die Fertigung bis zum Aufbau einen umfassenden hochwertigen Kundenservice. Wir haben aber auch andere Qualitäten: zum Beispiel unsere hundertprozentige Termintreue. Aber auch die notwendige Kapazität, um auf besonders kurzfristige Projekte reagieren zu können – insbesondere im Rahmen von Stillstandsarbeiten.

#### **Innovationen inklusive: Der Helixchanger.**

Die nächste Generation der Wärmetauscher haben wir bereits unter Lizenz. Der Helixchanger bietet eine Vielzahl von Vorteilen: erhöhter Wärmeübergangskoeffizient, minimaler Druckverlust, sehr geringe Verschmutzung und damit hohe Standzeiten sowie eine geringe Anfälligkeit gegen Schwingungen. Und das Beste ist: Auch bereits vorhandene konventionelle Wärmetauscher können durch Austausch des Bündels jederzeit auf einen Helixchanger umgerüstet werden.



# DIE SUMME VIELER FAKTOREN: UNSER LEISTUNGSSPEKTRUM.

## **Individuelle Wärmetauscher.**

Die Wärmetauscher von Mayr & Wilhelm gibt es nicht von der Stange. Im Gegenteil: Eine Vielzahl spezieller Anforderungen verlangen individuelle Lösungen. Eine Herausforderung, die wir immer wieder mit viel Erfahrung und einem hohen Maß an eigener Ingenieurleistung bewältigen.

## **Versprochen ist versprochen.**

Unsere Termintreue ist sprichwörtlich und wesentlicher Bestandteil der Mayr & Wilhelm Geschäftsphilosophie. Mit einer Fertigungskapazität von ca. 5.500 Stunden pro Monat können wir übrigens auch besonders kurzfristige Termine halten.

## **Flexibilität – nicht nur im Kopf.**

Wer flexibel auf Aufträge reagieren möchte, muss Kapazitäten frei haben. Bei Mayr & Wilhelm arbeiten insgesamt 65 Mitarbeiter nicht nur ausgesprochen gern, sondern auch gern länger, wenn es darum geht, ein Projekt termingerecht abzuschließen.

## **Gehobene Ausstattung für anspruchsvolle Aufgaben.**

Unsere Produktionsflächen und -maschinen sind auch für Projekte der Größe XL ausgestattet. Von der Montagehalle bis zum Brückenkran: Die Details entnehmen Sie bitte den innenliegenden Seiten.

## **Schnell und zuverlässig: der Reparaturservice.**

Alles für eine schnelle Instandsetzung: Unsere technischen Einrichtungen ermöglichen auch kurzfristige Neuberührungen von Rohrbündeln. Die dazugehörigen Wärmetauscher-Komponenten können ebenfalls in kurzer Zeit repariert oder modifiziert werden.



## **Abnahmen und Zulassungen** (auszugsweise)

- TÜV Deutschland
- TÜV Österreich
- Lloyds Register of Shipping
- Det Norske Veritas
- ASME (ohne U-Stamp)

## **Zertifizierungen nach:**

- Druckgeräterichtlinie
- HP-0-Zulassung
- HP-3-Zulassung
- EN 729-2-Zulassung
- EN ISO 9001

# ENTWICKELT, UM MODIFIZIERT ZU WERDEN: DIE GRUNTYPEN.

Auf Basis standardisierter Grundtypen entstehen bei Mayr & Wilhelm individuelle Kundenlösungen.

Jede gewünschte Ausführung ist möglich: Mit festen oder ausziehbaren Rohrbündeln, mit glatten Rohren und mit Längs- oder Querrippenrohren in jedem erforderlichen Material.

## 1. mit festen Rohrböden

TEMA-Typen AEL/BEM und alle dazu passenden Varianten der Mäntel und Vorkammern



## 2. mit Schwimmkopf und hinterer Stopfbuchsabdichtung

TEMA-Typen AEW/BEW



## 3. mit Haarnadelrohren

TEMA-Typen AEU/BEU und Kettle-Typ



## 4. mit Schwimmkopf

TEMA-Typen AES/BES und alle Varianten E-K der Mantelausführung.



# OPTIMALE VORAUSSETZUNGEN ZUR ERFÜLLUNG HÖCHSTER ANSPRÜCHE.

## Produktionsflächen

- 1 Montagehalle 26 x 22 m mit Brückenkran (15t)
- 1 Montagehalle 18 x 13 m mit Brückenkran (7t)
- 1 Maschinen- und Montagehalle 20 x 19 m mit 2 Brückenkränen (je 5t)
- Standort Grimma: 1 Maschinen- und Montagehalle 130 x 25 m mit 3 Brückenkränen für bis zu 35t Stückgewicht

## Schweißerei

- 2 UP-Schweißanlagen mit Ausleger
- 2 Rohreinschweißautomaten (WIG)
- 15 E-Schweißgeräte
- 15 MIG-MAG Schweißgeräte
- 3 Plasma-Schneideanlagen
- 8 WIG-Schweißgeräte

## Hilfsmittel

- diverse Drehtische und Rollbock-Vorrichtungen
- 2 Gruben für Schweißarbeiten in Wannenlage

## Apparatebau

- 1 Blechwalze (bis 2.500 mm Breite und 18 mm Dicke)
- 2 Bandsägen (für Rohrbündelreparaturen bis 1.500 mm  $\varnothing$ )
- 5 Ausbohrvorrichtungen zum Ausbohren von Wärmetauscherrohren sowie für das Fräsen von Trennstegnuten
- 8 Einwalzkontroller für das Einwalzen der Rohre in Rohrplatten
- Diverse Kleinmaschinen, Hilfsvorrichtungen, Hebewerkzeuge, etc.

## Mechanik

- 1 CNC-Bohrmaschine
- 2 CNC Bohrzentren
- 4 Radial-Bohrmaschinen
- 1 Kopfbank
- 2 Drehbänke
- 1 Karussell-Drehbank



## Werkstoffe

Es folgen Auszüge der verarbeiteten Werkstoffe, für die Schweißzulassungen und Verfahrungsprüfungen bei uns vorliegen.

1. Werkstoffgruppe 1; AD 2000-HPO  
z.B. un- und niedrig legierte Kesselbaustähle

S 235 JRG 2	(R St 37-2)	1.0038
P 265 GH	(H II)	1.0425
P 295 GH	(17 Mn 4)	1.0481
P 355 GH	(19 Mn 6)	1.0473
P 250 GH	(C 22.8)	1.0460
St 35.8		1.0305
P 235 GH	(St 35.8 I)	1.0345
16 Mo 3	(15 Mo 3)	1.5415

### Feinkornbaustähle

P 275 NH	(W St E 285)	1.0487
P 275 NL1	(T St E 285)	1.0488
P 355 NH	(W St E 355)	1.0565
P 355 NL1	(T St E 355)	1.0566

2. Werkstoffgruppe 4; AD 2000-HPO  
z.B. legierte, warmfeste Stähle

13 Cr Mo 4-5	1.7335
12 Cr Mo 19 5	1.7362
10 Cr Mo 9 10	1.7380

### 3. Werkstoffgruppe 6,7+8; AD 2000-HPO

3.1 Austenitische Stähle  
z.B. Standardgüten

1.4301	X5 Cr Ni 18-10
1.4306	X2 Cr Ni 19-11
1.4541	X6 Cr Ni Ti 18-10
1.4404	X2 Cr Ni Mo 17-12-2
1.4571	X6 Cr Ni Mo Ti 17-12-2
1.4539	X1 Ni Cr Mo Cu N 25-20-5

### z.B. Sondergüten

1.4438	X2 Cr Ni Mo 18-15-4
--------	---------------------

### 3.2 Austenitisch-ferritische Stähle (Duplex)

1.4462	X2 Cr Ni Mo N 22-5-3
1.4410	X2 Cr Ni Mo N 25-7-4

### 4. Nichteisen-Metalle

z.B. Kupfer und Kupferknetlegierungen  
AD 2000-W6/2

Cu - DHP	CW 024 A
Cu Zn 20 Al 2 As	CW 702 R
Cu Zn 28 Sn 1 As	CW 706 R
Cu Ni 10 Fe 1 Mn	CW 352 H
Cu Ni 30 Mn 1 Fe	CW 354 H
Cu Al 10 Ni 5 Fe 4	CW 307 G

### 5. Sonderwerkstoffe, z.B.

Monel	2.4360	Ni Cu 30 Fe
Alloy C-276	2.4819	Ni Mo 16 Cr 15 W

# UNSERE QUALITÄT HAT TRADITION.

**1892** Gründung von „Ernst Mayr’s Kupferschmiede“ im Zentrum von Harburg an der Elbe. Die Kupferschmiede entwickelt sich im Laufe der folgenden Jahre zur Apparate- und Rohrleitungsbaufirma.

**1924** Friedrich Mayr tritt dem Unternehmen bei.

**1938** Alfred Wilhelm sen. tritt dem Unternehmen bei.

**1961** Generationenwechsel: Ernst Mayr und Alfred Wilhelm übernehmen die Geschäftsführung.

**1966** Umzug des Betriebes nach Großmoordamm – heute Lewenwerder – in Hamburg-Harburg.

**1977** Umfirmierung in „Mayr & Wilhelm GmbH“.

**1996** Gründung der Zweigniederlassung Grimma bei Leipzig.

**1997** Umfirmierung der GmbH in GmbH & Co. KG.

**2003** Mit Eintritt von Alexander Wilhelm setzt die vierte Generation die Tradition von Mayr & Wilhelm fort.



**MAYR  
& WILHELM**

Mayr & Wilhelm GmbH & Co. KG  
Lewenwerder 8 - 10  
21079 Hamburg  
Telefon: 040 / 76 61 79 11  
Telefax: 040 / 76 61 79 79  
e-Mail: [info@mayr-wilhelm.de](mailto:info@mayr-wilhelm.de)  
[www.mayr-wilhelm.de](http://www.mayr-wilhelm.de)

Ansprechpartner Geschäftsführung:  
Alexander Wilhelm  
Jürgen Laier

Mayr & Wilhelm GmbH & Co. KG  
Bahnhofstraße 5  
04668 Grimma  
Telefon: 03437 / 97 27 89  
Telefax: 03437 / 97 27 90  
e-Mail: [grimma@mayr-wilhelm.de](mailto:grimma@mayr-wilhelm.de)

Niederlassungsleiter Grimma:  
Alf Pessel