

Brau Beviale 2012

Verbesserte Technik bis ins Detail



Unser Autor: Bernd Neumann, freier Journalist, Leverkusen
(Alle Fotos: Kimberly Wittlieb)



Pulvermischer AC+2116 von Ampco Pumps

Ergänzend zu der Brau Beviale-Nachberichterstattung in Ausgabe 12/2012 sind in diesem zweiten Teil der Retrospektive weitere für die Molkereiindustrie interessante Exponate aufgeführt. Dabei handelt es sich insbesondere um prozess- bzw. produktionstechnische Ausrüstungen inklusive Pumpen, Messgeräte und Einzelaggregate wie Ventile.

Ein neuer Pulvermischer mit der Bezeichnung AC+2116 wurde von der Ampco Pumps GmbH, Herxheim, präsentiert. Das zum Beispiel in der Herstellung von Milchpulver, Buttermilch, Eiskrem-Mix oder Molkeprotein einsetzbare Gerät basiert auf dem bewährten „Tube within a tube“-Design und einer Zentrifugalpumpe, verfügt jedoch jetzt

über eine verbesserte Antriebswellentechnik. Mit einer Zudosierleistung von bis zu 23 kg/min und einer normalen Durchflussmenge von 9,1 m³/h ist der Typ 2116 der kleinste der Baureihe, die außerdem noch die Modelle AC+3218 (45 kg/min, 25 m³/h) und 4329 (159 kg/min, 29,5 m³/h) umfasst.

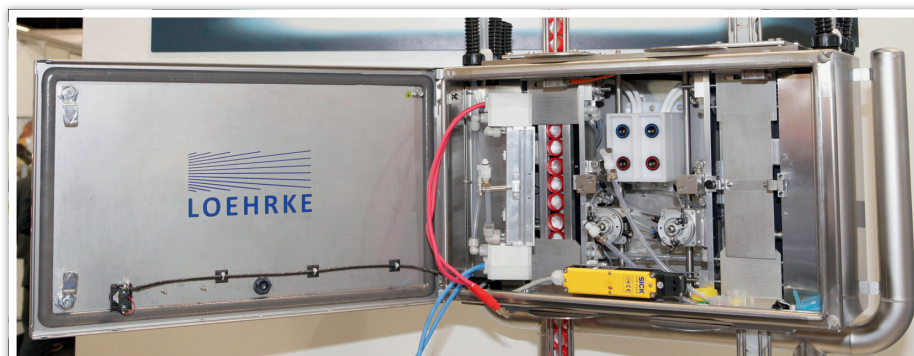
Die Krefelder Certuss GmbH & Co. KG offeriert seit dem Frühjahr 2012 ihre Dampfautomaten Universal mit einem neuen Design und einem Touch Control-Bedienpanel. Dementsprechend trägt die wahlweise mit Heizöl-, Erdgas- oder Flüssiggas-Brenner ausrüstbare Serie, die sich aus vier Baugrößen und acht Modellen zusammensetzt, nun den Namenszusatz TC. Die Dampfleistung reicht von 500 bis 1.800 kg/h. Neben der kurzen Anheizzeit von max. fünf Minuten ist u.a. der extrem hohe Wirkungsgrad hervorzuheben, der laut Angabe des Unternehmens mit Abgaswärmetauscher bis 98 Prozent beträgt.

Dass ihre Pulsed Light-Entkeimungstechnologie nunmehr auch zur Sterilisation von Kappen bzw. Deckeln einsetzbar



Dampfautomat Universal 700 TC von Certuss

ist, demonstrierte die französische Firma Claranor, Avignon, die in Deutschland und Österreich seit zwei Jahren von der Jürgen



Die Pulsed Light-Technologie von Claranor ist jetzt auch zur Sterilisation von Kappen bzw. Deckeln einsetzbar



Chlordioxidanlage Bellozon CDLb von ProMaqua

Löhrke GmbH, Lübeck, vertreten wird. Das Gerät kann diverse Kappenvarianten, zum Beispiel Flach- und Sportdeckel, verschiedenster Abmessungen sowie Aluminiumsiegel oder etwa Kronenkorken behandeln. Als maximale Leistung werden – je nach Durchmesser – 90.000 Stück pro Stunde angegeben. Eine weitere Applikation des Pulsed Light-Verfahrens ist die Entkeimung von Bechern. Generell ist eine Abtötungsrate von Log 3 bis 5 hinsichtlich Bakterien und Schimmelpilzen realisierbar. Die als Alternative zum Einsatz von Wasserstoffperoxid oder Peressig anzusehende Technologie ist in erster Linie für ESL-Produkte, jedoch nicht für aseptische Verarbeitungsprozesse konzipiert.

Die ProMaqua GmbH, Heidelberg, stellte ihre neue Chlordioxidanlagenserie Bellozon CDLb zur sicheren und wirtschaftlichen Erzeugung und Dosierung von ClO_2 vor. Die nach dem Chlorit/Säure-Verfahren



Der Klebstoffhersteller CPH bietet nun auch Containerpumpen für IBC und Hobbocks an



EHEDG-zertifizierte CIP-Rückförpump CRP von Packo Inox

arbeitende und eine hohe Betriebssicherheit bietende Anlage erzeugt je nach Typ bis zu 120 g Chlordioxid pro Stunde, die in einer Konzentration von 1.000 oder 2.000 mg/l in einem integrierten oder separaten Vorlagemodul zwischengespeichert werden. Sie gewährleistet eine ausgezeichnete Langzeitstabilität der hergestellten Lösung, eine außergewöhnliche Effizienz bei der Reaktion ohne ClO_2 -Verluste aus der Gasphase und eine schrittweise abgesicherte Verfahrensführung.

Als besonderen Service offeriert der mittelständische, mit Hauptsitz in Essen ansässige Industrieklebstoffanbieter CPH Deutschland Chemie GmbH, der u.a. auf Etikettierklebstoffe spezialisiert ist, seinen Kunden jetzt auch Container-Pumpen für IBC und 33-kg-Hobbocks. Die aus deutscher Herstellung stammenden Aggregate werden unter der eigenen Marke vertrieben. Sie kommen insbesondere bei Klebstoffen auf Kaseinbasis zum Einsatz. Die Förderleistung liegt – in Abhängigkeit von der Viskosität – bei ca. 35 bis 65 cm^3 pro Doppelhub bei der für einen 1.000-Liter-Container konzipierten Pumpe.

Innovative Pumpentechnik

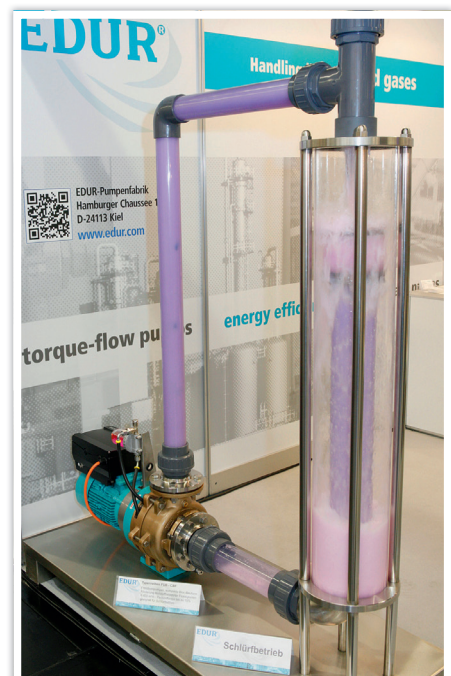
Auch auf dem Sektor Pumpentechnik gab es einiges Interessantes zu sehen. Die Edur Pumpenfabrik GmbH & Co. KG, Kiel, hat Mitte 2012 die Freistrompumpe FUB L auf den Markt gebracht, die mit einer doppelwirkenden Gleitringdichtung in Tandem-Ausführung auf einen Schlüfriebetrieb ausgelegt ist. Die aus fünf Typen bestehende Baureihe mit freien Kugeldurchgängen von



Kombi-Regelung für die Exzentrerschneckenpumpen von Kiesel

max. 30 mm bis max. 80 mm erlaubt die schonende Mitförderung von Feststoffen bis 390 m^3/h . Dergestalt belastete Medien können Wasser und Abwasser, aber auch andere flüssige Substanzen zum Beispiel in der Lebensmittelindustrie sein.

Eine neue Kombi-Regelung für Exzentrerschneckenpumpen hat die G.A. Kiesel GmbH, Heilbronn, entwickelt. Das mit einem Frequenzumrichter zur individuellen Regelung der Fördermenge ausgestattete Aggregat verfügt über eine Trockenlaufschutzeinrichtung, welche die Pumpe bei einer Unterbrechung des Produktflusses entweder rastend, das heißt nicht wieder anlaufend, oder in Linie bzw. wieder



Für den Schlüfriebetrieb konzipierte Freistrompumpe FUB L von Edur



Mit mehrfarbigen Touchscreen-Displays ausgestattete Druckmessumformer und Temperaturmesser der CombiSeries-Produktreihe von Baumer

anlaufend abschaltet. Die Druckregelung ermöglicht die Förderung bei konstantem Gegendruck. Zusätzlich wurde eine Schlauchüberwachung integriert, die eine eventuelle Leckage im Leitungssystem erkennt. Die Kombi-Regelung ist optional mit einem Zählwerk sowie einer Niveau- und einer Temperaturanzeige ausrüstbar.

Die zweite Generation ihrer CIP-Return-Pumpenserie CRP präsentierte die belgische Packo Inox NV, Diksmuide, deren Deutschland-Vertrieb in den Händen der Koch Pumpentechnik GmbH & Co. KG, Porta Westfalica, liegt. Die EHEDG-zertifizierten, mit einem Druck von 7,5 bar arbeitenden Edelstahl-Kreiselpumpen sind speziell für die Förderung von gasbelasteten Medien konstruiert und werden nicht nur als CIP-Rückführ-, sondern auch als Tankwagen-Entleerungsaggregate eingesetzt. Als

Höchstleistung wird eine Fördermenge von 150 m³/h genannt.

Leistungsfähige Messgeräte

Zu den Highlights bei der schweizerischen Baumer Electric AG, Frauenfeld, gehörte die neue CombiSeries-Produktreihe, die sich aus dem Druckmessumformer CombiPress und dem Temperaturmesser CombiTemp zusammensetzt. Innovativ ist vor allem das mehrfarbige 80-mm-Touchscreen-Display CombiView, das in alle Geräte der Baureihe integriert werden kann. Es ist um 360° drehbar und auf einfache Weise programmierbar bzw. durch FlexProgrammer konfigurierbar. Zudem besteht die Wahlmöglichkeit zwischen mehreren Ansicht-Varianten, zum Beispiel analog, in absoluten Zahlenwerten oder als Säulendiagramm. Zusätzliche Optionen



Trübungsmessgerät STS 03 von Seli

sind u.a. die Veränderbarkeit der Hintergrundfarbe und eine Fehler-/Alarmanzeige.

Mit dem Modell TLC 700 hat die Ebro Electronic GmbH, Ingolstadt, ein kleines Klapphermometer zur Kerntemperaturmessung auf den Markt gebracht. Das mit einer Abmessung von 116 x 38 x 20 mm sehr kompakte Gerät verfügt dennoch über ein ausreichend großes Display und arbeitet mit einer Genauigkeit von ± 0,5 °C in einem Messbereich von -40 bis +250 °C. Es entspricht der Norm EN 13485 und der Schutzklasse IP 65.

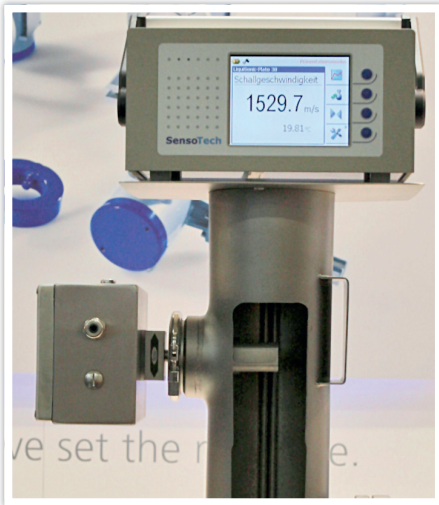
Mit dem 2011 erfolgten Launch der Marke „Anderson-Negele“ hat die Negele Messtechnik GmbH, Egg an der Guenz, ihren 2004 vollzogenen Zusammenschluss mit der US-amerikanischen Schwesterfirma Anderson Instrument Company als strategische Einheit innerhalb der Dana-



Kompaktes Klapphermometer TLC 700 von Ebro



Piezoelektrischer, modularer Drucksensor PFS von Anderson-Negele



Inline-Analysesystem LiquiSonic von SensoTech

her-Gruppe nochmals dokumentiert. Auf der Brau stand u.a. der piezoelektrische Drucksensor PFS im Fokus, der für Hochtemperaturanwendungen bis 177 °C in Rohrleitungen und Tanks konzipiert ist. Zu seinen Besonderheiten zählt der modulare Aufbau, der sich deutlich Kosten minimierend auswirkt. Die Komponenten können einzeln gekauft und individuell verbaut werden. Zudem entstehen geringere Lagerkosten für anwendungsspezifische, kritische Sensoren.

Gleich mehrere Produktneuheiten waren am Stand des Automatisierungstechnik-anbieters Seli GmbH, Neuenkirchen, zu sehen. Das Trübungsmessgerät STS 03 dient der Kontrolle der optischen Dichte von Flüssigkeiten und eignet sich vor allem zur Separatorsteuerung, Phasentrennung, Filterüberwachung und für Konzentrationsmessungen sowie zur Qualitätsüberwachung. Es bietet nun einen erweiterten Messbereich innerhalb werkskalibrierter Absorptionseinheiten bis 5 AU, Trübungseinheiten bis 3.250 EBC, 13.000 FAU oder TEF sowie in frei einstellbaren kundenspezifischen Einheiten.

Ebenfalls neu ist das analoge, mit TDR-Technologie arbeitende Füllstandmessgerät SFP mit einer aseptischen Messstelle zur Kontrolle in hygienischen Applikationen. Das auch in Sonderlängen bis 2.000 mm lieferbare Aggregat kann in Prozesstemperaturen von -20 bis +150 °C eingesetzt werden und entspricht den Schutzarten IP 67 und IP 69K.

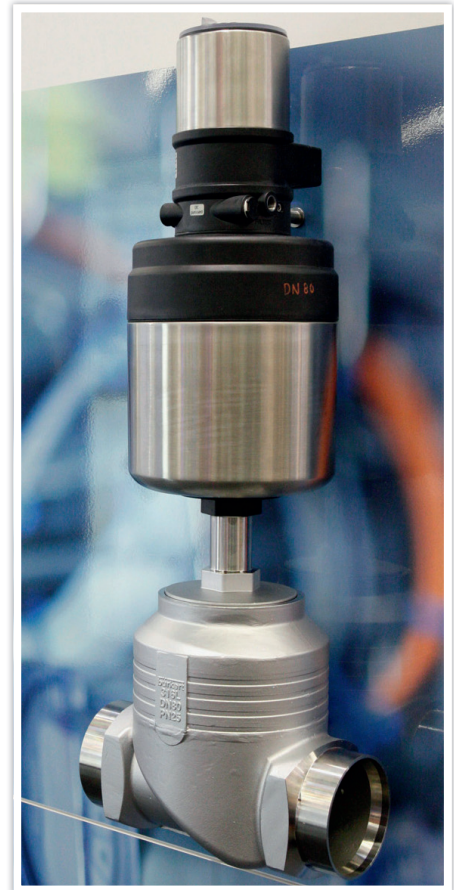
Eine optimierte Version ihres Inline-Analysesystems LiquiSonic zur Bestimmung der Konzentration von zum Beispiel Molke, Extrakten oder Zucker demonstrierte die Magdeburger SensoTech GmbH. Es

besteht aus einem Controller und einem oder mehreren – maximal vier – autark arbeitenden Ultraschall-Sensoren, welche bypassfrei direkt in die Rohrleitung eingebaut werden. Ihre Elektronik befindet sich in einem der Schutzklasse IP 68 entsprechenden Edelstahlgehäuse. Der Controller verfügt über ein Datenlogbuch, in dem bis zu 15.000 Datensätze mit jeweils 32 Messwerten gespeichert werden können, und ergänzend über ein Ereignislogbuch, in dem manuelle Produktwechsel sowie Datums-, Uhrzeit- oder Systemstatus-Änderungen dokumentiert werden.

Optimierte Ventile

Der Fluidtechnikspezialist Bürkert GmbH & Co. KG, Ingelfingen, zeigte Prototypen seiner Edelstahl-Regelventilbaureihe Element, welche deren Einsatzbereich deutlich vergrößern und die ab dem ersten Quartal 2013 erhältlich sein werden. Durch die Erweiterung des Angebots an Schrägsitz-, Geradsitz- und Membranventilen um Antriebsgrößen bis 130 mm ist jetzt eine Verwendung bei höheren Mediumsdrücken an Armaturen bzw. Rohrleitungen mit einer Nennweite von bis zu DN 100 möglich.

Interessante Innovationen präsentierte auch die Wilhelm Guth Ventiltechnik GmbH & Co. KG, Landau. Im Mittelpunkt stand dabei u.a. das Leckage-Doppelscheibenventil in neuer Sandwich-Bauweise mit spezieller Prozessdichtung, welche zwischen Flansche eingespannt wird. Ein Herausziehen ist selbst bei hohen Fließgeschwindigkeiten nicht möglich, was die Prozesssicherheit



Jetzt auch für DN 100-Armaturen bzw. -Rohrleitungen geeignet: Edelstahl-Regelventil der Element-Serie von Bürkert

deutlich verbessert. Das Anliften der Leckageventile durch ein verschleißfreies Hebeteil ist ebenfalls eine Neukonstruktion, die im Übrigen zum Gebrauchsmuster angemeldet ist.



Guth Ventiltechnik zeigte u.a. Leckage-Doppelscheibenventile in neuer Sandwich-Bauweise