

# Pumpen für die Süßwaren auf der ProSweets



Die parallel zur ISM in Köln veranstaltete ProSweets als Zuliefermesse für die Süßwarenwirtschaft wird auch für Pumpenanbieter offenbar zunehmend interessanter. So waren auf der zum vierten Mal ausgerichteten Fachschau weitaus mehr Aggregate zur Förderung oder Verarbeitung zu sehen als in den Jahren zuvor.

Bernd Neumann

Die erstmals teilnehmende Almatec Maschinenbau GmbH präsentierte auf der ProSweets als Teil der in die Dover Company integrierten PSG-Gruppe (Pump Solutions Group) nicht nur ihre eigenen Produkte, sondern als Vertriebsgesellschaft auch Neuheiten der PSG-Mitglieder Mouvex-Blackmer, Auxerre/Frankreich, und Wilden, Grand Terrace/

Kalifornien. Ausstellungsschwerpunkte des in Kamp-Lintfort ansässigen Unternehmens waren EHEDG-zertifizierte, für den Sterilbereich unter anderem der Lebensmittel-industrie konzipierte Druckluft-Membranpumpen der Serie Biocor.

## ATEX-konforme Reihe ist CIP- und SIP-fähig

Die gleichfalls FDA- und Class VI-Hygienestandards einhaltende und ATEX-konforme Baureihe umfasst die Typen B 20 und B 32 mit maximalen Fördermengen von 3,5 oder 7,5 m<sup>3</sup>/h und einer Förderhöhe bis 7 bar. Sie verfügen über ein integriertes Reinigungssystem und sind CIP- sowie SIP-fähig. Maßgeblich für das Sterildesign ist das Fehlen waagerechter Flächen oder Räume. Die Membranen, Ventilkugeln und O-Ringe der Aseptikpumpen bestehen standardmäßig wahlweise aus PTFE oder EPDM.

einen geringeren Luftverbrauch durch veränderte Strömungsführung sowie eine reduzierte Geräusch-Emission.

## Innovationen bei Ringkolbenpumpe

Mouvex-Blackmer präsentierte der Food-Branche die innovative Ringkolbenpumpen-Serie SLC. Das Kürzel SL steht für „Seal Less“ und deutet auf die hermetische Bauform der EHEDG-zertifizierten, ATEX-konformen Pumpen hin. Alle produktberührenden Bauteile bestehen aus Edelstahl mit einer Rautiefe < 0,8 µm. Weitere wesentliche technische Merkmale der drei Ausführungen umfassende Reihe mit maximalen Volumenströmen von 1 bis 3 m<sup>3</sup>/h sind u.a. die Wellenabdichtung durch Edelstahl-Doppelfaltenbalg, der Verzicht auf einen Magnetantrieb und die vereinfachte Wartung.

Druckluft-Membranpumpen Biocor B 20 (links) und B 32 von Almatec.



In Kunststoff-Massivbauweise ausgeführte Druckluft-Membranpumpen der E-Serie von Almatec.



## Druckluft-Membranpumpe mit verbesserter Leistung

Als Neuheit stellte Almatec die in Kunststoff ausgeführten, ebenso ATEX-konformen Druckluft-Membranpumpen der E-Serie vor. Die massive Bauweise wird durch PE- oder PTFE-Gehäuseteile erreicht. Die mit der A-Serie kompatible Baureihe setzt sich aus sieben Modellen mit maximalen Fördermengen von 0,9 bis 48 m<sup>3</sup>/h zusammen. Gegenüber der A- bietet die E-Serie einen verbesserten Leistungsbereich und

## Zahnradpumpen für Schokoladen und Fette

Als Spezialist für Maschinen zur Herstellung flüssiger Schokoladen- und Füllungsmassen zeigte die BSA Schneider Anlagentechnik GmbH, Aachen, innerhalb ihres Produkt-segments Pumpen das bewährte Modell ZE 90/10-12. Es handelt sich um die 12-t-Version der Zahnradpumpen-Baureihe, die Typen mit Förderleistungen von 50 bis 30.000 kg/h umfasst. Neben flüssigem Kakao oder Schokolade und

Füllungsmassen sind sie auch zur Verarbeitung von Flüssigfetten einsetzbar. Generell können Medien mit einer Viskosität von bis zu 50.000 mPas gefördert werden. Die ZE 90-Serie ist im GMP-Design mit gehärteten Wellen und Zahnrädern realisiert. Die Förderleistung ist mittels Frequenzregelung stufenlos steuerbar.

**Exzentrerschneckenpumpen in mehreren Varianten**

Die in Bad Saulgau beheimatete Knoll Maschinenbau GmbH stellte zum zweiten Mal auf der Pro-Sweets aus. Präsentationsschwerpunkt waren Exzentrerschneckenpumpen der MX-Serie mit den vier Baugrößen 10, 20, 30 und 50, welche den Durchmesser der Antriebswelle bezeichnen. Die Pumpen sind beispielsweise sowohl in Saugversion als auch in Rachen-, Tauch- und Plastifiziervarianten lieferbar. Ihr weiterer Leistungsbereich erstreckt sich

Exzentrerschneckenpumpen der MX-Serie von Knoll.



bis zu 100.000 m<sup>3</sup>/h. Die maximal verarbeitbare Viskosität liegt bei 200.000 mPas.

**Beheizbare Kreiskolbenpumpen**

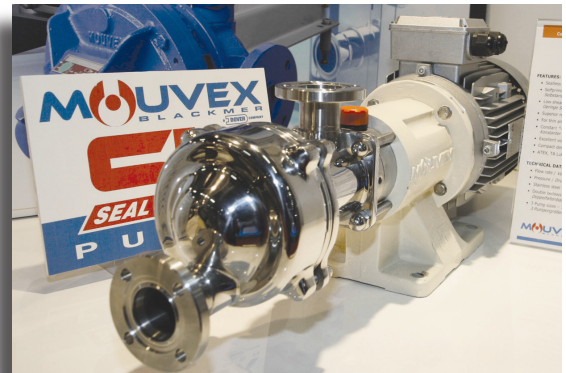
Seit über 40 Jahren beliefert die Gebr. Steimel GmbH & Co., Hennef, die Schokoladenbranche mit Zahnrad- und Kreiskolbenpumpen. Als ProSweets-Debutant stellte das Hennefer Unternehmen u.a. die Kreiskolbenpumpen-Serie SKK vor, die zum Fördern von zum Beispiel Kakaomassen und -butter, Schokoladen- und Zucker, Fetten, Sirup, Konfitüre oder etwa Fruchtmus konzipiert ist. Ihr Fördervolumen liegt zwischen 60 und 3.200 cm<sup>3</sup>/U, der Viskositätsbereich je nach Anwendung bis 100.000 mm<sup>2</sup>/s.

Die in robuster Bauweise mit einseitiger Lagerung ausgeführten Industriepumpen sind auch in beheizbaren Varianten lieferbar. Der Typ SKKM verfügt über einen vollkommen geschlossenen Heizmantel und ist beliebig mit Hilfe von Wasser, Dampf oder Öl erwärmbar. Bei dem Modell SKKE geschieht dies elektrisch über zwei Heizpatronen. Die Aufheiztemperatur ist jeweils standardmäßig bis 200 °C einstellbar.

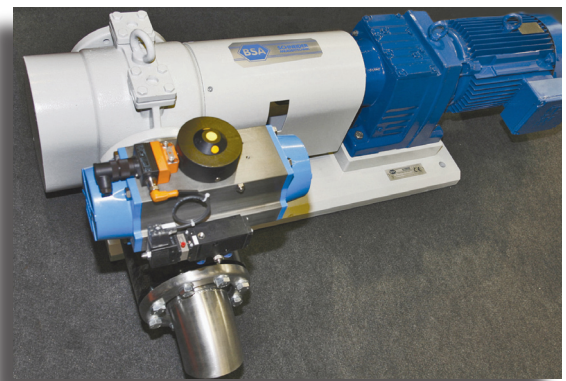
**EHDG-Zertifikat für Exzentrerschneckenpumpe**

Zwei weitere namhafte Pumpenhersteller, die sich beide zum zweiten Mal auf der Kölner Fachschau präsentierten, waren die Pumpenfabrik Wangen GmbH und die Witte Pumps & Technology GmbH, Uetersen. Während das Allgäuer Unternehmen über seine EHDG-zertifizierten Exzentrerschneckenpumpen informierte, standen bei der norddeutschen Firma VA-Präzisionszahnradpumpen für Lebensmittelanwendungen im Mittelpunkt.

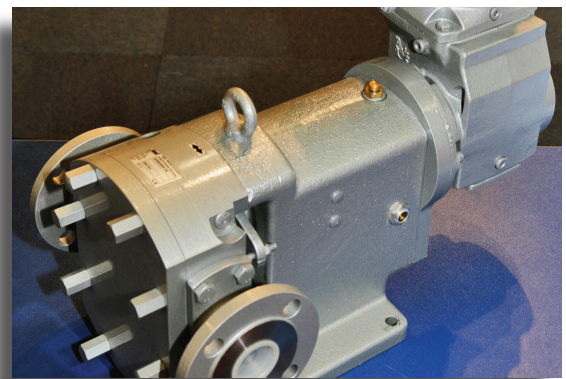
Hermetische Ringkolbenpumpe SLC 1 von Mouvet-Blackmer.



Zahnradpumpe ZE 90/10-12 von BSA.



Kreiskolbenpumpe SKK 4 mit Getriebemotor von Steimel.



Exzentrerschneckenpumpe Modell KL 30 R von Wangen Pumpen.

