

Getränke- und Liquid Food-Pumpen auf der Drinktec

Nach Anuga Foodtec und Achema bot die Drinktec zahlreichen Pumpenherstellern heuer eine weitere gute Gelegenheit, sich zu präsentieren. Die Besucher der als Weltmesse für Getränke- und Liquid Food apostrophierten Fachschau konnten sich dabei über weitere Innovationen in der Pumpentechnik informieren.

Bernd Neumann

In der Tat offenbarte der Messe-rundgang auch auf diesem Sektor eine Reihe Neuheiten, von den einige der interessantesten im Folgenden – in alphabetischer Reihenfolge der Firmen – zusammengefasst sind. Insgesamt waren ca. 30 deutsche und zusätzlich zahlreiche ausländische Unternehmen im engeren Sinn dem Pumpenbereich zuzuordnen. Bahnbrechende

Neuheiten suchte man erwartungsgemäß vergebens. Die Innovation der meisten Ausstellungsstücke bestand darin, dass sie in technischen Details verbessert waren oder bestehende Baureihen ergänzten.

Maso geht zu Watson-Marlow

Von besonderem brancheninternen Interesse war neben dem 100-jährigen Firmenjubiläum der Fristam Pumpen F. Stamp KG (GmbH & Co.), Hamburg, die wenige Wochen vor der Messe vollzogene Übernahme der Maso Process-Pumpen GmbH, Ilsfeld, durch die Watson-Marlow Pumps Group. Das Unternehmen war in München bereits unter der neuen Firmierung Watson Marlow GmbH MasoSine präsent.

Abrundung des Programms

Bei der im schwedischen Lund beheimateten Alfa Laval-Gruppe mit deutscher Dependance in Glinde gab es die erstmals auf einer Messe vorgestellte, insbesondere für Filtrationszwecke entwickelte Zentrifugalpumpe LKH 85 zu sehen. Sie stellt die nunmehr größte Ausführung der noch fünf kleinere Typen umfassenden, 1993 im Markt positionierten LKH-Serie dar. Die Zentrifugalpumpe erreicht eine maximale Leistung von 500 m³/h. Sie arbeitet mit Drücken bis zu 110 bar im Temperaturbereich bis 140 °C. Ebenfalls eine neue Baugröße präsentierte die Joh. Heinr. Bornemann GmbH, Obernkirchen. Es

handelt sich um die Schraubenspindelpumpe SLH 50, welche für Anwendungen mit geringen Fördermengen konzipiert ist und die seit längerem etablierte SLH-Baureihe mit den Typen 80, 125 und 180 hinsichtlich der Fördermenge nach unten abrundet. Diese liegt bei dem nun zur Drinktec eingeführten Modell zwischen 0,05 und 1 m³/h. Der Differenzdruck beträgt bis 10 bar. Die SLH 50 arbeitet im Drehzahlbereich bis max. 3.600 min⁻¹ und erlaubt eine Viskosität von max. 100.000 mm²/s.

Hocheffiziente Norm- und Blockpumpen

Die Grundfos GmbH, Erkrath, stellte erneut ihre weiterentwickelten Spiralgehäusepumpen der Baureihen NB und NK vor. Die in Norm- bzw. Blockbauweise ausgeführten, auch in Edelstahlversion erhältlichen Aggregate sind für Anwendungen konzipiert, wo große Wassermengen effizient und zuverlässig bewegt werden müssen und entsprechen der „Wassernorm“ DIN EN 733.

Es handelt sich im Speziellen um einstufige, horizontale, normalsaugende Pumpen mit axialem Saug- und radialem Druckstutzen. Die drehzahlgeregelten Varianten NB(E) und NK(E) sind mit dem eigenentwickelten MGE-Hocheffizienzmotor ausgestattet. Wie auf der Achema zu sehen, gibt es die leistungsstarken Norm- und Blockpumpen auch als „Chemienorm“-



Zentrifugalpumpe LKH 85 von Alfa Laval



Schraubenspindelpumpe SLH 50 von Bornemann

Typen NBG(E) bzw. NKG(E) gemäß EN 22858.

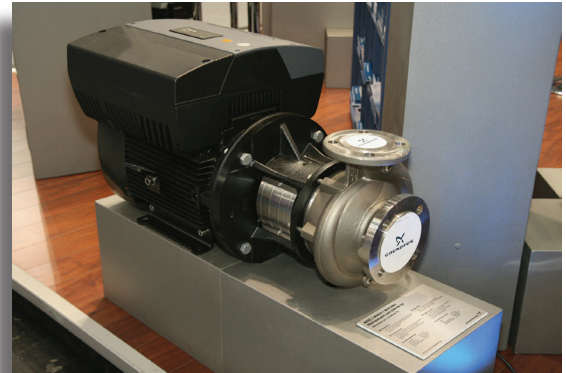
Leicht zu reinigende Kreiskolbenpumpen

Eines der Messehighlights bei der Indag GmbH & Co. Betriebs KG, Heidelberg-Eppelheim, war die neue Kreiskolbenpumpen-Serie INQSC1 TT, die je nach Ausführung Förderleistungen von bis 40.000 l/h erreicht. Das Kürzel SC steht für Super Clean und verweist darauf, dass die Aggregate inline bei geringen Drehzahlen sehr leicht gereinigt werden können. Weitere wesentliche Merkmale der erstmals vorgestellten, robusten und servicefreundlichen Pumpen sind der flache Deckel, das Fehlen einer Rotor-Hutmutter, der Einsatz nur weniger Dichtungen und die sehr geringen Toträume. Die Temperaturbeständigkeit reicht bis 150 °C. Alle Kreiskolbenpumpen der INQ-Baureihe verfügen über eine gekapselte, hinterspülbare Gleitringdichtung mit atmosphärischer Abdichtung. Diese optimiert die hygienische Förderung der Produkte und verlängert die Lebensdauer der Verschleißteile. Die Federn der Gleitringdichtung liegen nicht mehr im, sondern außerhalb des Produktraums. Auf diese Weise werden Verschmutzungen durch Produktpuren im schwer zugäng-

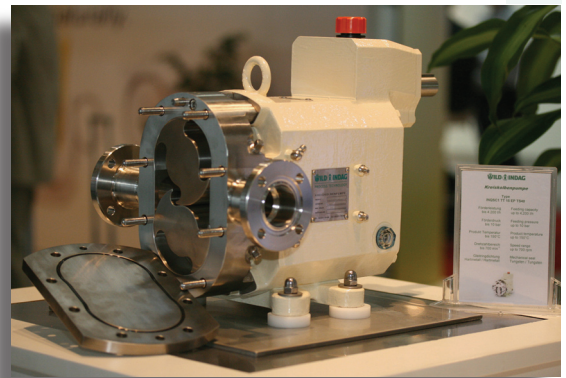
lichen Federbereich vermieden. Die innovative SC-Baureihe wurde jüngst bei einer der größten deutschen Molkereien erfolgreich getestet. Weitere Anwendungsbereiche finden sich in der Lebensmittel-, Tiernahrungs-, Pharma- und Chemieindustrie. Auf der Drinktec wurde beispielhaft der Typ 15 EP TS 40 mit einer Förderleistung von 4.200 l/h, einem Förderdruck von max. 10 bar und einem Drehzahlbereich von bis zu 700 min⁻¹ gezeigt.

Druckluft-Membranpumpen für Smoothies

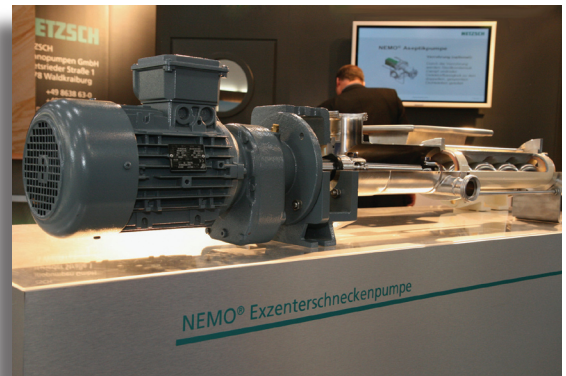
Die US-amerikanische ITT Corporation, Santa Ana/Kalifornien, respektive deren deutsche Vertriebsgesellschaft Jabsco GmbH, Norderstedt, präsentierte u.a. die neue Flojet-Serie PulpJet. Die druckluftgetriebene Membranpumpe wurde speziell zur Förderung von Fruchtpüree und Fruchtsaft mit Fruchtfleisch entwickelt. Die zentral öffnenden Ventile ermöglichen die blockadefreie Förderung von weichen und faserigen Feststoffen bis zu 3 mm. Die mit 139,7 mm Höhe und 114,3 mm Breite sehr kompakte Membranpumpe ist ebenfalls geeignet, um gegen hohe Drücke bis 5,5 bar zu fördern. Die PulpJet ist ideal für den Ausschank von „Smoothie“-Mixturen



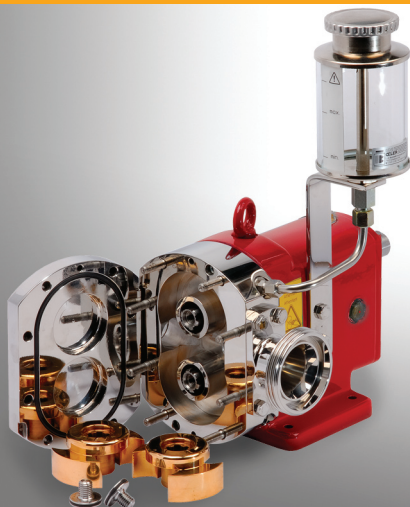
Blockpumpe NB(E) von Grundfos



Kreiskolbenpumpe aus der INQSC1 TT-Serie von Indag



Hygienepumpe in Blockausführung von Nemo



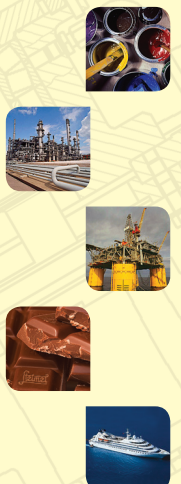
Gebr. Steimel GmbH & Co.
Hersteller von Zahnradpumpen, Kreiskolbenpumpen und Kreiselpumpen

Im Foto links:
Kreiskolbenpumpe der Typenreihe SKK in Edelstahl mit Vorlagebehälter aus Naturglas, geöffnetem Deckel und demontierten Kolben aus Bronze. Ausführungen auch in Grauguß, Stahl, zinkfreier Bronze und Hastelloy möglich.



Gebr. Steimel GmbH & Co.

Johann-Steimel-Platz 1
53773 Hennef (Germany)
Fon: +49 (0) 2242 / 8809-0
Fax: +49 (0) 2242 / 8809-160
eMail: vtp@steimel.com
www.steimel.com





Getränke- und Liquid Food-Pumpen auf der Drinktec



SST-Exzenterschneckenpumpe von Seepex

(Mango, Erdbeere und Banane), Eismix, Zutaten und säurehaltigen Medien wie Pizzasauce einsetzbar. Ein integrierter, speziell auf zähe Flüssigkeiten abgestimmter Ein-/Abschalter ermöglicht den reibungslosen Austausch leerer Boxen.

im Bereich der Wellenabdichtung. Von besonderem Interesse unter anderem für die Milchwirtschaft ist die gleichfalls in München gezeigte Nemo-Aseptikpumpe in Lagerstuhlausführung, die in Details modifiziert wurde. Die Exzenterschneckenpumpe eignet sich insbesondere zur Förderung keimsensibler Produkte. Ein wesentliches technisches Merkmal ist, dass alle statischen Dichtungen zur Atmosphäre als gekammerte Doppeldichtungen ausgeführt sind.

Spezielle Hygienepumpe in Blockausführung

Den Prototyp einer speziell entwickelten Hygienepumpe in Blockausführung, die erst Ende 2009 auf den Markt kommen wird, zeigte die Netzsch Mohnopumpen GmbH (Nemo), Waldkraiburg. Die in allen Bereiche der Lebensmittelproduktion einsetzbare Exzenterschneckenpumpe weist einen tangentialen Einlaufbereich auf und verfügt über angegossene CIP-Stutzen. Erwähnenswert ist ebenfalls die tottraumfreie Konstruktion

Smart Monitoring Technology als Verschleißanzeige

Der Exzenterschneckenpumpen-Hersteller Seepex GmbH, Bottrop, stellte – wie bereits zur Achema – die Version 2.0 ihrer Smart Stator Technology (SST) in den Mittelpunkt der Drinktec-Präsentation. Hauptmerkmal der SST ist eine Zweiteilung des Stators als grundlegende Optimierung der Förder-technik. Eine weitere Verbesserung ist nunmehr die neuentwickelte Smart Monitoring Technology.



Kolben-Membranpumpe C409.2-10KM (links) und Mehrlagen-Membranpumpe C410.2-1200 ML von Sera

Sensor am Stator misst Veränderung durch Verschleiß

Mit Hilfe einer dreifarbigten Diodenanzeige erhält der Anwender verlässliche Informationen über den Leistungszustand oder die Leistungsfähigkeit der Exzenterschneckenpumpe; speziell darüber, ob die Rotor-Stator-Klemmung noch optimal ist. Ein auf dem Stator montiertes Gerät mit integriertem Sensor misst dabei deren durch natürlichen Verschleiß auftretende Änderungen und mahnt optisch die Justierung der Segmente an. Die Messstation ist optional auch als

Fördern + Filtern in Perfektion

Sager + Mack Vertriebs-GmbH
 Max-Eyth-Straße 13/17
 74532 Ilshofen-Eckartshausen
 TEL 07904.9715-0 FAX 07904.9715-30
 info@sager-mack.com www.sager-mack.com

MAGNET-KREISEL-PUMPEN	TAUCH-KREISEL-PUMPEN	KERZEN-FILTER	SCHEIBEN-FILTER	BEUTEL-FILTER	SCHNELL WECHSEL-FILTER	FILTER-STATIONEN
-----------------------	----------------------	---------------	-----------------	---------------	------------------------	------------------



Neue Gelenk-Manschette von Wangen Pumpen

mobiles Gerät zur Verwendung an mehreren SST-Pumpen erhältlich.

Neue Kolben- und Mehrlagen-Membranpumpen

Die Seybert & Rahier GmbH + Co. Betriebs-KG (Sera), Immenhausen, offeriert aktuell je vier neue Serien von Mehrlagen-Membranpumpen und Kolben-Membranpumpen mit Mehrlagenmembran-Technologie an. Sie unterteilen sich wiederum in jeweils zwei R-Baureihen zur lokalen, manuellen Regelung und C-Baureihen mit integrierter Steuerungselektronik.

Die Kolben-Membranpumpen decken einen weiten Leistungsbereich von 7,5 bis 900 l/h ab und eignen sich auch für höhere Betriebsdrücke bis 80 bar. Sie verfügen über eine integrierte Überdrucksicherung. Die Mehrlagen-Membranpumpen sind für Drücke bis 20 bar konzipiert und arbeiten im Leistungsbereich von 10 bis 1.200 l/h. Beiden Pumpentypen sind die Mehrlagenmembranen aus PTFE mit automatischer Bruchüberwachung gemeinsam.

Hygienische Gelenk-Manschette

Last but not least war auf dem Stand der Pumpenfabrik Wangen GmbH eine neue, speziell für den

Getränke- und Lebensmittelbereich konzipierte Gelenk-Manschette zu sehen, mit der alle Exzenter-schneckenpumpen des Allgäuer Herstellers ausgerüstet werden können. Es handelt sich um eine tottraumarme Ausführung für höchste Reinigungsansprüche, die Bakterien wenig Angriffsfläche bietet.

Wieder Leben in der Branche

Die Drinktec 2009 hat die Top-Entscheider der internationalen Getränke- und Liquid-Food-Industrie in München versammelt und der Branche damit einen kräftigen Schub verliehen. „CEOs und Presidents aus aller Welt waren komplett vertreten“, so der einhellige Tenor der Aussteller, die durchweg die „extrem hohe“ Qualität der Besucher lobten. Die nächste Drinktec findet vom 16. bis 21. September 2013 statt.

Vertrauen ist gut, Kontrolle ist besser.



RPR Control-100:
Das effiziente System für die Überwachung von Zentrifugal-Kreiselpumpen. Erfasst sicher und zuverlässig die Betriebszustände

- ▶ Trockenlauf
- ▶ Heißlauf
- ▶ Überlast
- ▶ Unterschreitung Mindestdurchfluss

1959-2009
50
JAHRE
SONDERMANN
PUMPEN + FILTER



Kompetenz in Pumpen- und Filtertechnik erkennt man an diesem Zeichen.

SONDERMANN
PUMPEN + FILTER GMBH & Co. KG

August-Horch-Straße 4, 51149 Köln
Telefon 02203.9394-0

Ausführliche Infos unter
www.sondermann-pumpen.de