

Portfolio für Hygienische Schraubenspindelpumpen komplett

Categories : [Anlagen & Komponenten](#), [Food](#), [Labor](#), [Pharma](#), [Pumpen & Kompressoren](#)

Date : 8. April 2020

Kundenwünsche und -anforderungen wie höchste hygienische Ansprüche an die produktschonende Förderung, dauerhafte Zuverlässigkeit, vielseitige Einsatzmöglichkeiten und eine professionelle Unterstützung über den gesamten Produktlebenszyklus, basierend auf einer über 150-jährigen Pumpenerfahrung, erfüllt Gea mit seiner neuen, flexiblen Schraubenspindelpumpe Hilge Novatwin. Die neue Verdrängerpumpe komplettiert das Portfolio von Hygienischen Pumpen von Gea. Sie setzt in puncto zuverlässigem Betrieb, schonender Produktbehandlung und hygienischem Design mit hochwertigem Edelstahl hohe Standards in der Pumpenindustrie. Eingesetzt werden kann die Hilge Novatwin bei Kunden aus den Bereichen Milch und Milchprodukte, Getränke, Lebensmittel, Pharma, Biopharma, Tiernahrung sowie Körperpflegeprodukte.

Die neue Schraubenspindelpumpe wird in 6 Baugrößen zur Verfügung stehen. Sie ist Teil der Varipump-Linie, die für Pumpen mit einer hohen Flexibilität zur optimalen Anpassung an die individuellen Kundenbedürfnisse steht. Offizieller Verkaufsstart für die Hilge Novatwin war im März 2020. Das gab Gea im Rahmen eines Pressegesprächs am 27. Februar 2020 am Produktionsstandort Bodenheim, Deutschland, bekannt. Zahlreiche Medienvertreter informierten sich direkt vor Ort, schauten sich die Pumpen im hauseigenen Trainingcenter bis ins kleinste Detail an und machten sich ein eigenes, sehr genaues Bild einer innovativen Verdrängerpumpe, die das Pumpenportfolio des Komplettanbieters für Hygienische Pumpen, Gea, weiter ausbaut und auf eine neue Stufe stellt.

„Zusammen mit der bewährten und zuverlässigen Hilge Novalobe Drehkolbenpumpe bauen wir unsere Kompetenz im Verdrängerpumpenbereich konsequent weiter aus. Die unterschiedlichen Märkte fordern von uns als einen der Technologieführer in diesem Bereich völlig zu Recht Top-Pumpen mit einer hohen Flexibilität zur optimalen Anpassung an ihre individuellen Kundenbedürfnisse ein. Lösungen à la „one pump fits all“ sind da wenig zielführend und sind auch weder unsere Philosophie noch unser Anspruch. Die Ergänzung des Portfolios um diesen zukunftssträchtigen Pumpentyp neben der etablierten Drehkolbenpumpe Hilge Novalobe wird die Aufstellung von Gea im Bereich der Verdrängerpumpen deutlich stärken. Wir sind nun noch besser in der Lage, die unterschiedlichen Kundenanforderungen mit der idealen Pumpenlösung aus dem eigenen, breiten Produktportfolio abdecken zu können.“, sagt Stefan Andresen, Business Development Manager Hygienische Pumpen.

Breites Anwendungsgebiet

Die Anwendungsbereiche für Hilge Novatwin Pumpen sind vielfältig. Im Bereich der Milchprodukte sind es beispielsweise Rahmfrischkäse, Butter, Joghurt (auch mit Fruchtstücken), Sauerrahm und Eiscreme. Bei Lebensmittel sind es unter anderem Zuckerlösungen, Schokolade, Saucen (auch mit Stückchen), Suppen, Mayonnaise, Pasten, Öle und Fette, Fertigsalate oder auch Tiernahrung. Bei den Getränken sind Smoothies, Saftkonzentrate, Vormischungen und Brauhefe gute Beispiele. Anwendungen im Sektor Pharma und Biopharma können unter anderem Nutraceuticals, Blutprodukte, Impfstoffe, Enzyme und Zellkulturen sein. Bei Körperpflegeprodukte und Haushaltsreiniger ist die Hilge Novatwin bei der Herstellung, Verarbeitung und Abfüllung von Kosmetik, Körper- und Hautpflege, Textilpflege und bei der Verarbeitung von Haushaltsreinigern einsetzbar.

Fördern und Reinigen mit einer Pumpe

Schraubenspindelpumpen verfügen über zwei Förderschrauben, die berührungslos ineinandergreifen und zusammen mit dem Pumpengehäuse eine geschlossene Kammer bilden. Die Förderschrauben rotieren und bewegen so das Fördermedium entlang der Schraubenachse von der Saug- zur Druckseite. Wie

Verdrängerpumpen generell, stehen Schraubenspindelpumpen für die schonende Förderung von stückigen, scherempfindlichen und abrasiven Medien. Sie bieten eine außergewöhnlich hohe Flexibilität zur Förderung von Flüssigkeiten unterschiedlichster Viskositäten.

Die Besonderheit der Schraubenspindelpumpe liegt in der realisierbaren Doppelfunktion, denn Schraubenspindelpumpen können nicht nur das eigentliche, oft hochviskose Produkt fördern, sondern gleichzeitig auch als CIP-Pumpe fungieren, da sie auch bei sehr hohen Drehzahlen betrieben werden können. So lässt sich im Vergleich zu alternativen Lösungen der Einsatz einer zusätzlichen CIP-Pumpe einsparen.

Die selbstansaugende, hygienische Schraubenspindelpumpe Hilge Novatwin ermöglicht einen sicheren Betrieb mit geringer Pulsation und niedrigem Geräuschpegel bei hohen Produktviskositäten, Temperaturen bis 135°C und Differenzdrücken bis 25 bar. Der Systemdruck von 30 bar erlaubt zudem einen Einsatz bei Hochdruckanwendungen. Sie ermöglicht es, mit einer Pumpe sowohl empfindliche viskose Medien bei niedriger Drehzahl als auch Reinigungsmedien im CIP-Prozess bei bis zu 3.000 Umdrehungen pro Minute zu fördern. Ein konstanter Fluss bei unterschiedlichen Drücken und Volumina ist ein weiterer Vorteil. Durch ihre selbstansaugende Eigenschaft (Saughöhe bis zu 8 Meter) können weitere Anwendungsbereiche bedient werden.

Für besondere Anforderungen aufgrund des Fördermediums bietet Gea zusätzliche Optionen wie zum Beispiel ein beheizbares oder gehärtetes Pumpengehäuse an. Das beheizbare Gehäuse als Option ermöglicht, die Pumpenkammer abhängig von den Temperaturanforderungen des Fördermediums zu beheizen oder zu kühlen.

Stichwort „gehärtetes Pumpengehäuse“: Bei abrasiven Medien können die Schraubenspindeln und zusätzlich das Pumpengehäuse gehärtet werden, um die Lebensdauer der Pumpe zu erhöhen. Durch die pulsationsarme und produktschonende Förderung bleiben die Eigenschaften der Fördermedien in Ihrer Optik, Struktur und Größe erhalten. Durch den Einsatz verschiedener Förderschrauben mit unterschiedlichen Steigungen kann die Pumpe optimal an das Fördermedium in Sachen Feststoffgröße und Differenzdruck angepasst werden. Das ermöglicht auch eine produktschonende Förderung wie zum Beispiel Joghurt mit Fruchtstücken oder Fleischsalate mit Feststoffen mit einem Durchmesser von bis zu 44 mm.

Konzipiert nach strengen Hygiene-Richtlinien

Das Fördern hygienisch einwandfreier und qualitativ hochwertiger Flüssigkeiten setzt absolut saubere Pumpen voraus. Sie müssen am Ende einer Produktion sofort gereinigt werden um zu Beginn einer erneuten Produktionsphase absolut sauber und frei von Keimen sein.

„Reinigung“ bezeichnet den Vorgang, bei dem die Oberflächen vollständig von anhaftendem Produkt, Ablagerungen, etc. befreit werden. Eine sorgfältig gereinigte Oberfläche ist frei von sichtbarem, fühlbarem oder chemisch nachweisbarem Rückstand einer Verschmutzung. Die Hilge Novatwin ist nach den Richtlinien der EHEDG konstruiert und entspricht den 3-A Anforderungen.