

## **PRESSEMITTEILUNG**

PET-Flaschen

# **KHS SUPREME: Glasklare Vorteile im Bereich der Aseptik**

- KHS SUPREME vereint hochwertiges Design mit Produktschutzeigenschaften einer Glasflasche
- Maximaler Schutz dank Plasmax-Barrieretechnologie für Premiumprodukte bis zu 60.000 Flaschen pro Stunde

**Dortmund, 24. Februar 2026 – Mit der KHS SUPREME hebt die KHS GmbH den Schutz von sauerstoffempfindlichen Getränken auf ein neues Niveau. Die innovative Lösung kombiniert die Vorteile von Glas mit der Handhabbarkeit von PET und setzt dabei auf die Plasmax-Barrieretechnologie.**

KHS stellt das Ergebnis einer umfassenden Entwicklungsstudie vor: Mit der PET-Flasche KHS SUPREME legt der Dortmunder Komplettanbieter den Fokus auf den Produktschutz sauerstoffempfindlicher Getränke wie Tee. Dafür setzt KHS auf seine bewährte Plasmax-Barrieretechnologie – eine hauchdünne, transparente Beschichtung aus Siliziumoxid, die sich wie Glas auf die Innenwand der Flasche legt. Mit weniger als 100 Nanometer Dicke schützt sie empfindliche Flascheninhalte zuverlässig vor Oxidation und bewahrt Geschmack, Farbe und Qualität über lange Zeiträume. Damit einher geht eine bis zu zehnfach erhöhte Haltbarkeit des Produkts.

Die Plasmax-Technologie, die KHS bereits seit über 20 Jahren erfolgreich einsetzt, wurde am Hamburger Standort kontinuierlich weiterentwickelt. Hamburg fungiert dabei als Kompetenzzentrum für PET, und das gebündelte Know-how

des Teams fließt direkt in jede Innovation ein, um Kunden weltweit bei der Entwicklung wegweisender Verpackungslösungen zu unterstützen.

### **Schutz für qualitätssensible Getränke**

„Die Barriereleistung eignet sich ideal für Premiumprodukte wie grünen Tee, der sehr qualitätssensibel ist und in Märkten wie Asien höchste Anforderungen erfüllen muss“, so Philipp Langhammer, Product Manager Barrier technology bei KHS. Tee oxidiert leicht, was zu unerwünschten Farb- und Geschmacksveränderungen führt. Die Glasbarriere verhindert dies und sorgt für Langlebigkeit, Frische und Sicherheit.

Die ursprünglich für pharmazeutische Glasbehälter entwickelte Technologie basiert auf langjähriger Forschung und Prozessoptimierung. Bereits in den frühen 2000er-Jahren wurden erste Plasmax-Anlagen im Lebensmittelbereich pilotiert. Seither hat KHS seine Plasmax-Barriere weiterentwickelt und sie in diesem Jahr auf großtechnische Produktionsgeschwindigkeiten von bis zu 60.000 Flaschen pro Stunde skaliert, ohne dabei an Schutzwirkung einzubüßen.

### **Technologie trifft Nachhaltigkeit**

Neben ihrer technischen Präzision überzeugt die Barriere zudem durch ihre Umweltfreundlichkeit: Ein entscheidender Vorteil der Plasmax-Technologie ist ihre vollständige Recyclingfähigkeit. Die Glasschicht wird im Recyclingprozess durch Lauge entfernt, ohne die Materialqualität zu beeinträchtigen. Im Gegensatz zu chemischen Scavenger-Technologien, die das Recycling erschweren, bleibt die Sortenreinheit des PET erhalten. Die Beschichtung ist zudem vollständig mit 100 Prozent [r]PET kompatibel, das heißt, sie ist sowohl recyclingfähig als auch für recyceltes PET einsetzbar. „Wir sprechen somit von einer vollständig kreislauffähigen Barriertechnologie“, erklärt Langhammer. „Unsere Verpackung vereint alle Vorteile: Beste Barriereleistung und vollständige Recyclingfähigkeit.“

KHS präsentiert seine wegweisende Lösung auf der Düsseldorfer interpack vom 7. bis zum 13. Mai in Halle 13, Stand 31A. Mit der KHS SUPREME demonstriert der Dortmunder Anlagenbauer seine hohe Innovationskraft im PET-Segment.

**Weitere Informationen unter:**

**<https://www.khs.com/unternehmen/aktuelles/pressemitteilungen>**

**Um keine Neuigkeiten mehr zu verpassen, abonnieren Sie auch unseren Newsletter unter:**

**<https://www.khs.com/unternehmen/aktuelles/webmagazin-khs-competence>**

## **Bilder und Bildunterzeilen**

(Quellen: Frank Reinhold und Joerg Schwalfenberg)

**Bilderdownload:** <https://KHS.dphoto.com/album/2qdievxm>

## **Bildunterzeilen:**

### **Philipp Langhammer (Quelle: Joerg Schwalfenberg)**

„Unsere Verpackung vereint alle Vorteile: Beste Barriereleistung und vollständige Recyclingfähigkeit“, sagt Philipp Langhammer, Product Manager Barrier technology bei KHS.

### **KHS SUPREME**

Die KHS SUPREME vereint hochwertiges Design mit Produktschutzeigenschaften einer Glasflasche.

### **Maximaler Produktschutz**

Die KHS SUPREME bietet maximalen Produktschutz für qualitätssensible Getränke dank innovativer Plasmax-Barrieretechnologie.

## Über die KHS Gruppe

Die KHS Gruppe ist einer der weltweit führenden Hersteller von Abfüll- und Verpackungsanlagen in den Bereichen Getränke und flüssige Lebensmittel. Zur Unternehmensgruppe zählen neben der Muttergesellschaft (KHS GmbH) diverse ausländische Tochtergesellschaften mit Produktionsstandorten in Ahmedabad (Indien), Waukesha (USA), Zinacantan (Mexiko), São Paulo (Brasilien) und Kunshan (China). Hinzu kommen zahlreiche internationale Verkaufs- und Servicebüros. Am Stammsitz in Dortmund sowie in ihren weiteren Werken in Bad Kreuznach, Kleve, Worms und Hamburg stellt die KHS moderne Abfüll- und Verpackungsanlagen für den Hochleistungsbereich her. Die KHS Gruppe ist eine 100-prozentige Tochtergesellschaft der im SDAX notierten Salzgitter AG. 2024 realisierte die Gruppe mit 5.626 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund 1,654 Milliarden Euro.

### PR-Kontakt

KHS GmbH  
Alisa Altmann  
(externe PR-Beraterin)  
Tel: +49 2 51 / 62 55 61-23  
Fax: +49 2 51 / 62 55 61-19  
E-Mail: [khs@information-presse.de](mailto:khs@information-presse.de)  
Internet: <https://www.khs.com>

### Media-Kontakt

KHS GmbH  
Eileen Rossmann  
(externe Media-Beraterin)  
Tel: +49 7 11 / 2 68 77-656  
Fax: +49 7 11 / 2 68 77-699  
E-Mail: [eileen.rossmann@mmb-media.de](mailto:eileen.rossmann@mmb-media.de)  
Internet: <https://www.khs.com>