



Anforderung und Lösung

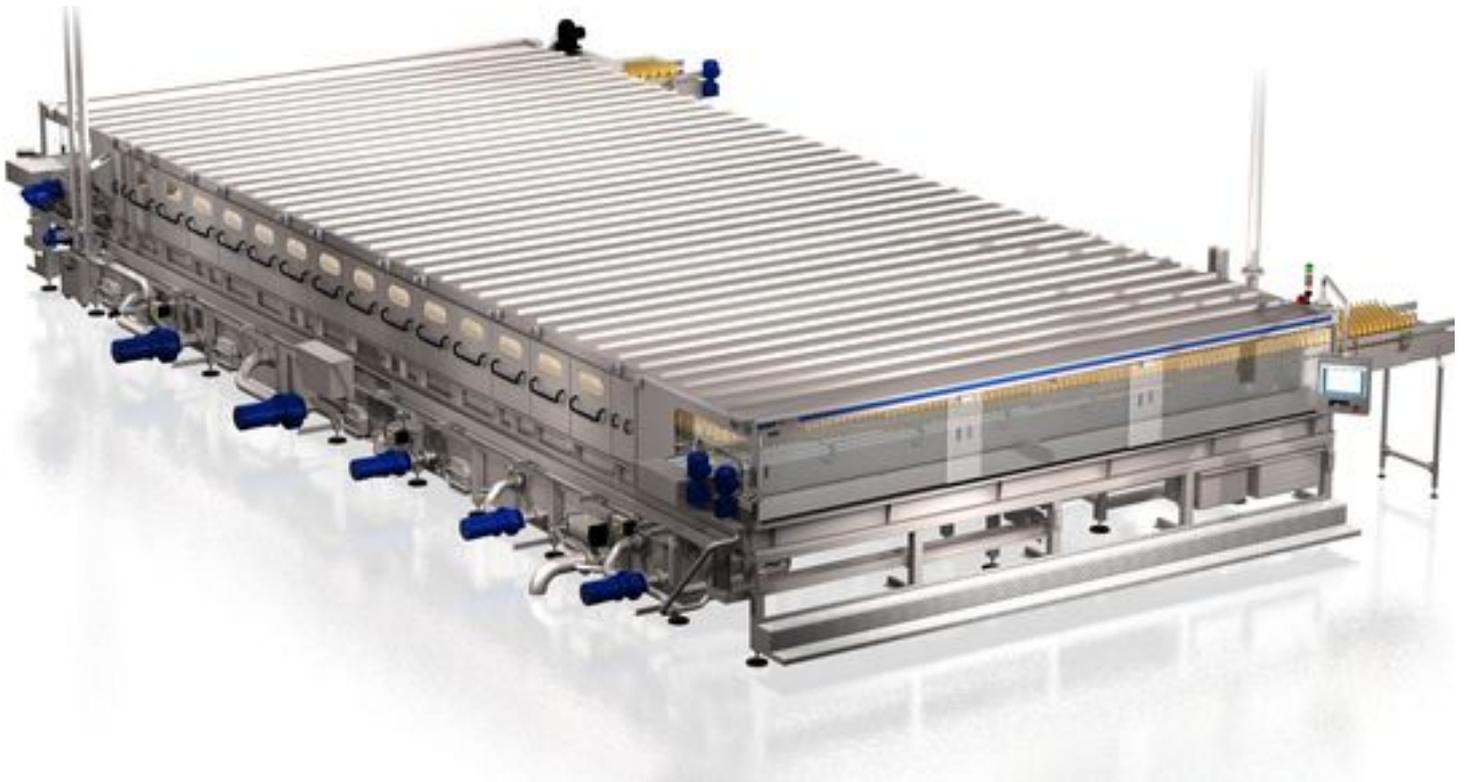
Schnelles und sicheres Rückkühlen nach der Heißabfüllung bedeutet Minimierung der thermischen Produktbeeinflussung und somit: Maximale Produktqualität! Sichere Prozessbeherrschung und ein hoher Grad an Flexibilität in der Einbindung unterschiedlicher Kältequellen sind Stärken der Innopas® KI/IISC-Rückkühler. Erfordert ein Produkt eine definierte Heißhaltung nach der Abfüllung, kann diese ebenso problemlos realisiert werden wie eine Prozesswärmerückgewinnung durch Koppelung des Rückkühlers mit der Produktvorwärmung in der Kurzzeiterhitzungsanlage.

Hauptmerkmale

- hocheffiziente Fließkaskade
- aktive Spritzung auf jedem Deck
- vollautomatischer Siebbandaustrag
- niedrigster Energieverbrauch durch flexible Einbindung unterschiedlicher Kältequellen
- kürzeste Installationszeit
- umfangreiche Zusatzausstattung verfügbar

Grundausrüstung

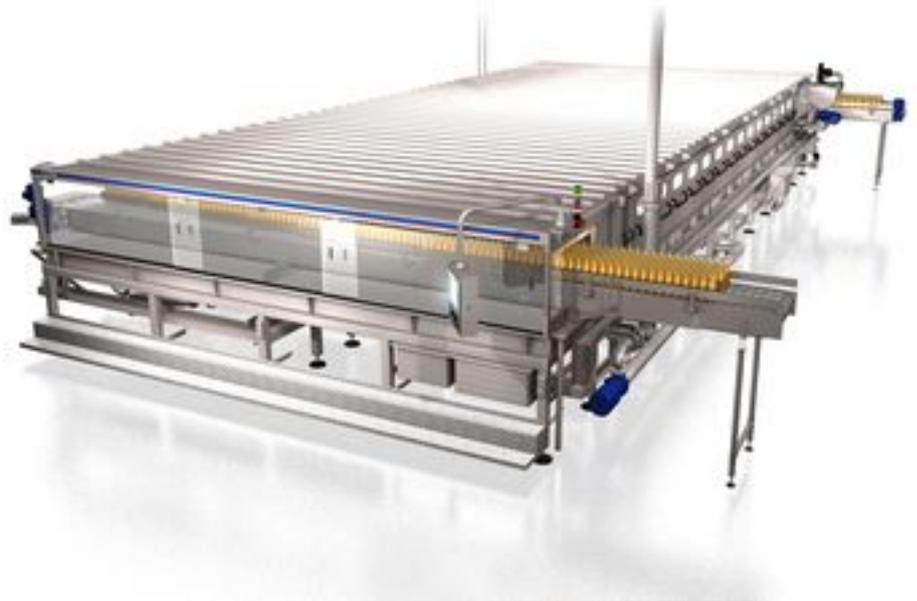
- komplett in Edelstahl
- Modulbauweise
- Klemmdüsen
- stabiler Kunststoffgurt mit sicherer Führung
- sehr gute Zugänglichkeit zu allen funktionellen Komponenten





Vorteile

- Höchste Prozesssicherheit bei maximaler Produktqualität basierend auf Messung des realen Temperatur-Zeit-Verhaltens des zu verarbeitenden Behälters.
- Alle prozessrelevanten Komponenten mit Rückmeldung, zur Sicherung der Prozessqualität.
- Lieferung der Maschine in Segmenten, die in Standardcontainer passen, sowie ein hoher Grad an Vormontage führen zu kurzen Installationszeiten auf kleinstem Raum.



Service

- kundenspezifische Auslegung der Maschine
- schnelle Ersatzteilversorgung
- weltweiter Service

Optionen

- Drahtösengliedergurt aus Edelstahl
- individuelle Wasser- und Wärmeparkonzepte
- automatischer Produktwechsel
- Chemiedosierung
- aktive Heißhaltung möglich

Technische Daten

Maschinenleistung (abhängig von Produkt und Behältergröße)

5.000 Beh./h – 200.000 Beh./h

Maschinenvarianten

Ein- und Doppeldeckmaschinen

Verfügbare Behandlungsbreiten

2,6 m – 7,2 m

Verarbeitbare Behälter

Glasflaschen, PET-Flaschen, Dosen