

Sulzer Chemtech AG

Sulzer entwickelt innovative Technologien und Apparate für viele verschiedene Applikationen, unter anderem auch für die Lebensmittelverarbeitung. Unsere Kapazitäten und Kompetenzen reichen von Pilotversuchen, Prozess- und Gerätedesign bis zur Lieferung schlüsselfertiger kommerzieller Anlagen. Mit über 40 Jahren Erfahrung in dem Bereich der Trennprozesse, sind wir führend in der Gefrierkonzentrierung von hochkonzentrierten flüssigen Lebensmitteln. Erprobte Anwendungen wie Frucht- und Gemüsesäfte, Kaffee, Bier, Wein, Essig und Kräuterextrakte wurden auf Pilot- oder Industriebene erfolgreich demonstriert. Unsere Gefrierkonzentrierungstechnologie bietet eine praktische Alternative zur Verdampfung und erzeugt höchste Qualität mit hohen Konzentrationen und Stabilität zur Erfüllung der Marktanforderungen. Diese bewährte Konzentrierungstechnologie für flüssige Lebensmittel wird bei Temperaturen unter dem Gefrierpunkt von Waren durchgeführt und bewahrt damit thermisch empfindliche Komponenten wie Aromen, Geschmacksstoffe, Vitamine und Farben.
