

Devex investiert in Pilotanlage für Aroma-Rektifikation

Artikel vom **21. Januar 2025**
Produktionsbereich allgemein

Die Devex Verfahrenstechnik GmbH erweitert ihr Technologieportfolio mit der Anschaffung einer Pilotanlage zur Aroma- und Lösemittel-Rektifikation. Im Testzentrum in Ganderkesee installiert, ermöglicht die Anlage eine präzise Gewinnung und Abtrennung von Aromen aus natürlichen Rohstoffen sowie die Aufreinigung von Lösemitteln.



Die Anlage zur Aroma- und Lösemittel-Rektifikation bietet Lösungen und konstante Produktqualität für zahlreiche Branchen (Bilder: Devex).

Ob Fruchtsaft, Kaffee oder Tee – Aromen sind für den Charakter vieler Produkte essenziell. Für den Erfolg eines Produkts sind dessen Konsistenz und Qualität entscheidend. Hier setzt die Aroma-Rektifikation an. Dieses thermische Trennverfahren

ermöglicht nicht nur die Abtrennung unerwünschter Stoffe wie Lösungsmittel oder Trägerstoffe, sondern auch die Konzentration hochwertiger Aromakomponenten. Das Ergebnis sind reine Aromakonzentrate, die individuell abgestimmt werden können, um sowohl Geschmack als auch Geruch konstant auf einem hohen Niveau zu halten. Die Technologie der neuen Devex-Anlage basiert auf fraktionierter Destillation, bei der die unterschiedlichen Siedetemperaturen der Bestandteile genutzt werden. In der Rektifikationskolonne steigen die Dämpfe der leichteren Komponenten, sogenannter Leichtsieder, auf und werden am Kolonnenkopf kondensiert. Die schweren Komponenten fließen zurück in den Behälter. Mit Vakuumtechnologie zur Senkung der Siedetemperaturen ist eine präzise und schonende Trennung möglich.

Anlage für zahlreiche Anwendungen

Die neue Pilotanlage von [Devex](#) ist flexibel konzipiert und kann sowohl mit wässrigen als auch mit brennbaren Lösemitteln betrieben werden. Ihre Einsatzmöglichkeiten reichen von der Gewinnung natürlicher Aromen aus Fruchtsäften, Kaffee oder Tee bis hin zur Aufbereitung ätherischer Öle. »Für uns ist die Aroma-Rektifikation eine Schlüsseltechnologie, um in einem dynamischen Markt wettbewerbsfähig zu bleiben«, erläutert Devex-Geschäftsführer Christoph Markmann. »Sie garantiert eine konstante Produktbeschaffenheit, selbst bei schwankender Rohstoffqualität. Ebenso ermöglicht sie eine nachhaltige Nutzung der Rohstoffe, da diese effizient verwertet werden können.« Mit dieser Investition will das Unternehmen seine Position als Partner für Unternehmen stärken, die auf präzise und nachhaltige thermische Verfahren zur Aromagewinnung setzen.

Hersteller aus dieser Kategorie

Bucher Unipektin AG

Murzlenstr. 80
CH-8166 NIEDERWENINGEN
0041 44 8572300
info@bucherunipektin.com
www.bucherunipektin.com
[Firmenprofil ansehen](#)

Anton Paar Germany GmbH

Hellmuth-Hirth-Str. 6
D-73760 Ostfildern
0711 72091-0
info.de@anton-paar.com
www.anton-paar.com
[Firmenprofil ansehen](#)

KHS GmbH

Juchostr. 20
D-44143 Dortmund
0231 569-0
info@khs.com
www.khs.com
[Firmenprofil ansehen](#)
