

Hochdruck-Homogenisatoren

Artikel vom 1. September 2021

Molkereibedarf



Die neuen Hochdruck-Homogenisatoren eignen sich speziell für die Produktion von UHT-Milchprodukten und -Desserts (Bild: Krones).

Die seit 2014 zur [Krones-Gruppe](#) gehörende [HST Maschinenbau GmbH](#) besitzt lange Erfahrung in der Entwicklung und Herstellung von Hochdruck-Homogenisatoren und Hochdruck-Kolbenpumpen. Mit der neuen »HLI«-Serie, die Leistungen zwischen 55 und 90 kW bietet, lassen sich z. B. bis zu 13.000 Liter pro Stunde bei 200 bar verarbeiten. Zum Serienstart sind drei Modelle verfügbar inklusive Atex-Option. Die Anlagen der neuen Reihe bestehen jeweils aus einer Drei-Kolben-Hochdruckpumpe mit einem nachgeschalteten Homogenisierventil. Durch die kompakt dimensionierte Bauweise des Antriebs sind laut Hersteller keine zusätzlichen Aggregate und Kühlmedien erforderlich, was zu geringeren Betriebskosten führt. Das Homogenisierventil lässt sich laut Hersteller genau an die geforderte physikalische Stabilität von UHT-Milchprodukten, veganen Mischgetränken, Desserts und Fruchtgetränken anpassen, wodurch eine Haltbarkeit von bis zu zwölf Monaten möglich sein soll. Dank der optimierten Strömungsverhältnisse können gleiche Produktqualitäten auch mit geringerem Homogenisierdruck erzielt werden. Der produktberührende Bereich wurde nach den neuesten hygienischen Richtlinien gesalzt. Die neuen Hochdruck-Homogenisatoren lassen sich wahlweise als nicht aseptisch oder aseptisch auslegen. Die Aseptik-Modelle

sind in der bewährten, seriell angeordneten Sterilbarrierentechnik ausgeführt und können auf Wunsch mit hochwertiger Messtechnik für Temperatur und Durchfluss ausgestattet werden.

Hersteller aus dieser Kategorie

Bürkert Fluid Control Systems

Christian-Bürkert-Str. 13-17

D-74653 Ingelfingen

07940 10-0

info@buerkert.de

www.buerkert.de

[Firmenprofil ansehen](#)
