Sicherheitsventile

Artikel vom **24. August 2021**
Ventile

Die neuen Sicherheitsventile wurden speziell für Hygieneanwendungen optimiert (Bild: Goetze).

Die Goetze KG hat ihre Sicherheitsventil-Baureihe »4000« weiterentwickelt. Da an Anlagen und Behälter im Getränke- und Lebensmittelbereich hohe Anforderungen an die Reinigbarkeit und damit an die totraumfreie Konstruktion von Ausrüstungsteilen gelegt werden, wurde laut Angabe des Unternehmens bei der Entwicklung der neuen Sicherheitsventile und speziell hierauf geachtet. Die Baureihe »4020« ist ein speziell optimiertes Ventil für Hygieneanwendungen, bei denen kleine oder mittlere Abblasleistungen gefordert sind. Das Ventil ist für den Einsatz von aseptischen Hygieneanschlüssen im Ein- und Austritt optimiert. Der totraumarme Eintritt bei den Baureihen »4040/4060« ermöglicht zusammen mit einer kegelförmigen und strömungsoptimierten Membran den Einsatz in hygienischen und aseptischen Prozessen. Die Ventile werden in einen totraumfreien Behälterflansch, der in den oberen

Behälterboden eingeschweißt wird, oder mithilfe eines totraumfreien Rohrflansches montiert. Durch den einfachen Aufbau können Betreiber einen möglichen und gewünschten Dichtungswechsel selbstständig und mit wenigen Handgriffen durchführen. Dabei besteht keine Notwendigkeit die Plombierung des Sicherheitsventils zu zerstören. Die Ventile sind autoklavierbar und verfügen über eine Vielzahl an hygienischen und aseptischen Anschlussoptionen.

Hersteller aus dieser Kategorie

© 2025 Kuhn Fachverlag