



Pressemitteilung

Neuer Hygienic Dispenser setzt auf Kleinstmengendosierungen

Das ViscoTec Endloskolben-Prinzip überzeugt bei Abfüll- und Dosieranwendungen in der Lebensmittel- und Kosmetikindustrie

Den gewachsenen Anforderungen in der Lebensmittel- und Kosmetikproduktion gerecht zu werden, war die Intention des Produktmanagements der ViscoTec GmbH bei der Entwicklung des neuen Hygienic Dispensers. Prozesssichere, hochpräzise und reproduzierbare Dosierungen für halb- und vollautomatische Abfüllanlagen bei unterschiedlichsten Viskositäten und sogar bei abrasiven Produkten – kein Problem für den neuen ViscoTec Hygienic Dispenser VHD.

Pünktlich zur FachPack 2016 in Nürnberg wird der „Neue“ im Portfolio stolz dem Markt präsentiert. „Er überzeugt nicht nur durch seine herausragenden Hygieneigenschaften, die nahezu an die der Pharmaindustrie herankommen“, so Wolfgang Merklein, Geschäftsfeldleiter Food & Cosmetics, im Hause ViscoTec. „Auch durch die Möglichkeit einer einfachen Implementierung in Produktionsanlagen erreichen wir mit dem VHD völlig neue Dimension was Dosierungen von kleinen Mengen in der Lebensmittel- und Kosmetikproduktion anbelangt. Im Hinblick auf Industrie 4.0 bzw. Individualisierung wie Customized Food sind wir bestens gerüstet!“

Der ViscoTec Hygienic Dispenser ist in drei verschiedenen Größen erhältlich, so werden Dosiervolumen von 0,35 ml bis 5,1 ml pro Umdrehung erreicht. Selbst die kleinsten Dosiervolumen werden mit einer Abweichung von nur +/- 1% perfekt dosiert. Neben FDA-konformen Bauteilen und EHEDG-konformem Hygienic Design besteht die Möglichkeit zur automatischen Reinigung über einen zusätzlichen Anschlussstutzen. Das Reinigungsmedium wird über den Stutzen eingebracht, um eine automatische Spülung durchzuführen. Alternativ lässt sich der neue Dispenser sehr schnell manuell zerlegen und reinigen.

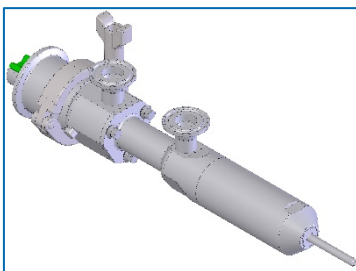
Wie in allen Dosiersystemen der ViscoTec GmbH findet im VHD das bewährte Endloskolben-Prinzip auf Basis der Exzentrerschnecken-Technologie Einsatz. Die Basis wurde jedoch für den VHD optimiert und speziell für den Lebensmittel- und Kosmetikbereich in mehreren

Eigenschaften erweitert. So wurde unter anderem der Innenraum des Dispensers analysiert und umgestaltet: Totvolumen vermeiden bzw. die Kontamination durch schädliche Mikroorganismen verhindern war das Ziel. Tri-Clamp-Anschlüsse mit hygienischem Standard erleichtern die Integration des VHDs in bestehende Systeme.

Aufgrund der Dosiergeometrie wird drehwinkelproportional pro Umdrehung immer ein konstantes Volumen gefördert. Die Förderrichtung ist durch Umkehr der Drehrichtung reversibel. Das Volumen ist somit über die Winkelgrade eindeutig definiert. Aus dieser Technik ergibt sich eine druckstabile, lineare Pumpenkennlinie mit klarer Aussage über das Verhältnis von Umdrehung, Zeit und Fördermenge. Das wiederum führt zu einer gewährleisteten Dosiergenauigkeit am Pumpenausstritt von 1% (abhängig vom Medium), die in der Praxis oft unterschritten wird. Ein weiterer Nutzen dieser Technologie liegt in der entstehenden Förderkammer, deren Volumen im Verlauf der Bewegung absolut konstant bleibt. Dadurch ist es möglich, feststoffbeladene Medien und sogar stückige Produkte zu fördern und abzufüllen. Ein weiterer Vorteil gegenüber anderen Fördermechanismen: In über 95 % aller Anwendungen kann auf Abfüll- und Dosierventile verzichtet werden, da es durch einen kurzen Rückwärtslauf am Ende des Dosiervorgangs zu einem kontrollierten Fadenabriss kommt bzw. ein Nachtropfen verhindert wird. Somit können selbst schwierige, hochviskose Flüssigkeiten prozesssicher dosiert oder abgefüllt werden, ohne dass es zu Pulsationen, Fehldosierungen oder einer zu starken Beanspruchung des Materials kommt.

ViscoTec ist mit dem VHD ein weiterer einzigartiger Meilenstein in der Weiterentwicklung des Exzentrerschnecken-Prinzips gelungen. Umfangreiches Qualitätsmanagement, eigene Forschungs- und Entwicklungsarbeit sowie Kooperationen mit produzierenden Unternehmen und Instituten garantieren die gewünschte Qualität der Dosiersysteme aus dem Hause ViscoTec und sorgen für hohe Standzeiten auch bei schwierigen Dosieranwendungen.

4.111 Zeichen inkl. Leerzeichen. Abdruck honorarfrei. Beleg erbeten.



ViscoTec Hygienic Dispenser (VHD)



ViscoTec – Perfekt dosiert!

ViscoTec Pumpen- u. Dosiertechnik GmbH beschäftigt sich vorwiegend mit Anlagen, die zur Förderung, Dosierung, Auftragung, Abfüllung und der Entnahme von mittelviskosen bis hochviskosen Medien benötigt werden. Der Hauptsitz des technologischen Marktführers ist in Töging a. Inn (Oberbayern, Kreis Altötting). Darüber hinaus verfügt ViscoTec über Niederlassungen in den USA, in China und in Singapur und beschäftigt weltweit knapp 120 Mitarbeiter. Zahlreiche Händler weltweit erweitern das internationale Vertriebsnetzwerk. Neben technisch ausgereiften Lösungen auch bei kompliziertesten Aufgaben, bietet ViscoTec alle Komponenten für die komplette Anwendung aus einer Hand: von der Entnahme über die Produktaufbereitung bis hin zur Dosierung. Damit ist ein erfolgreiches Zusammenwirken aller Komponenten garantiert. Alle Medien, die im Einzelfall eine Viskosität von bis zu 7.000.000 mPas aufweisen, werden praktisch pulsationsfrei und extrem scherkraftarm gefördert und dosiert. Für jede Anwendung gibt es eine umfassende Beratung und bei Bedarf werden – in enger Zusammenarbeit mit den Kunden – umfangreiche Tests durchgeführt. ViscoTec Dosierpumpen und Dosieranlagen sind auf den jeweiligen Anwendungsfall optimal abgestimmt: bei Lebensmittelanwendungen, im Bereich Automotive, in der Luft- und Raumfahrt, der Medizintechnik, in der Pharmazie und vielen weiteren Branchen.

Pressekontakt:

Elisabeth Lenz, Leitung Marketing

ViscoTec Pumpen- u. Dosiertechnik GmbH

Amperstraße 13 | 84513 Töging a. Inn | Germany

Tel.: +49 8631 9274-447

elisabeth.lenz@viscotec.de | www.viscotec.de