

7. Januar 2019

**Individuelles Hygienic Design aus bewährten und zertifizierten Komponenten:
Platzsparende Ventilknoten und multiportbasierte
Verteiler**

In der Lebensmittel-, Bio- und Pharmatechnik müssen zahlreiche Flüssigkeiten für verschiedene Rezepturen exakt dosiert werden. Dabei gilt es, hohe Hygienestandards und einschlägige Richtlinien einzuhalten. Kompakte, modular aufgebaute Ventilknoten aus bewährten Baugruppen erleichtern dabei Anlagenplanung und Umrüstung ebenso wie patentierte Multiportventile und komplexe, multiportbasierte Verteiler von Bürkert Fluid Control Systems (vgl. Firmenkasten). Im Betrieb arbeiten die tottraumarmen Baugruppen besonders wirtschaftlich, da beispielsweise die Zeit für Reinigungs- und Sterilisierungsarbeiten stark gesenkt wird.

Modular aufgebaute Ventilknoten

Um die individuellen Kundenanforderungen flexibel zu bedienen, setzt Bürkert auf eine breite Palette an unterschiedlichen Ventillösungen, die dann zum fertigen Ventilknoten zusammengestellt werden (Bild 1). Diese sind konstruktiv bereits so ausgelegt, dass sie so wenige Totvolumina wie möglich beinhalten. Gleichzeitig bieten die modularen Ventilgehäuse eine größtmögliche Flexibilität, da in die Gehäuse je nach Bearbeitungsvariante unterschiedlichste Funktionen integriert werden können. Das

Bürkert Fluid Control Systems

Christian-Bürkert-Str. 13-17 • 74653 Ingelfingen

Tel. +49 7940 10-0 • Fax +49 7940 10-91204 • info@buerkert.de • www.buerkert.de

Resultat hieraus sind eine präzisere Dosierung durch definierte Volumina, Vermeidung von Medienverschleppung durch reproduzierbare Reinigungsergebnisse, Erhöhung der Anlagenverfügbarkeit durch Verkürzung der Reinigungszeiten und gleichzeitig auch eine Senkung der Betriebskosten durch Einsparungen bei der Bereitstellung, Aufbereitung und Entsorgung der Reinigungsmedien. Zudem gibt es für die einzelnen Komponenten bereits alle erforderlichen Konformitätsbescheinigungen (FDA, 1935/2004, ...) für eine zeitsparende Validierung des Gesamtsystems.

Hygienische Robolux-Ventillösung

Hohe Anforderungen bei Separationsprozessen oder die Aufrechterhaltung steriler Prozessbedingungen lassen sich durch Multiportventile und komplexe, multiportbasierte Verteiler wie die Robolux-Ventillösung erfüllen (Bild 2). Die Ventile basieren auf der Membranventiltechnologie und bieten unabhängige Umschaltfunktionen für zwei Prozesse je Gehäuse mit nur einer Membran und einem Stellantrieb. Sie sparen ca. 40 % Platz gegenüber herkömmlichen Ventilverteilern und sind einfacher zu sterilisieren. Robolux-Ventile können nun auch mit den Steuerköpfen der Serie ELEMENT kombiniert werden. Dadurch eröffnen sich neue Möglichkeiten für die dezentrale Automatisierung von Produktionsabläufen im Hygienebereich. Der Steuerkopf übernimmt dabei alle pneumatischen Stell- und Feedbackfunktionen. Auch die Buskommunikation für die Prozessventile ist integriert.

Bild 1: Kompakte, modular aufgebaute Ventilknoten mit allen erforderlichen Konformitätsbescheinigungen. (Quelle: Bürkert)

Bild 2: Multiportventile und komplexe, multiportbasierte Verteiler der Robolux-Baureihe sparen rund 40 % Bauraum gegenüber herkömmlichen Ventilverteilern. (Quelle: Bürkert)

Bürkert Fluid Control Systems

Christian-Bürkert-Str. 13-17 • 74653 Ingelfingen

Tel. +49 7940 10-0 • Fax +49 7940 10-91204 • info@buerkert.de • www.buerkert.de

Weitere Informationen zum Thema finden Sie unter:

<https://www.buerkert.de/de/type/2036>

Pressekontakt:

Bürkert Fluid Control Systems

Lisa Ehrlich

Tel. +49 7940 10-91320

lisa.ehrlich@buerkert.de

Firmenkasten: Über Bürkert

Bürkert Fluid Control Systems ist ein weltweit führender Hersteller von Mess-, Steuer- und Regelungssystemen für Flüssigkeiten und Gase. Die Produkte von Bürkert kommen in den unterschiedlichsten Branchen und Anwendungen zum Einsatz – das Spektrum reicht von Brauereien und Laboren bis zur Medizin-, Bio- und Raumfahrttechnik. Mit einem Portfolio von über 30.000 Produkten deckt Bürkert als einziger Anbieter alle Komponenten des Fluid Control-Regelkreises aus Messen, Steuern und Regeln ab: von Magnetventilen über Prozess- und Analyseventile bis zu pneumatischen Aktoren und Sensoren.

Das Unternehmen mit Stammsitz im süddeutschen Ingelfingen verfügt über ein weit gespanntes Vertriebsnetz in 36 Ländern und beschäftigt weltweit über 2.500 Mitarbeiter. In fünf Systemhäusern in Deutschland, China und den USA sowie vier Forschungs- und Entwicklungszentren entwickelt Bürkert kontinuierlich kundenspezifische Systemlösungen und innovative Produkte. Ergänzt wird die Produktpalette mit dem umfassenden Serviceangebot BürkertPlus, das Kunden während des kompletten Produktlebenszyklus begleitet.

Bürkert Fluid Control Systems

Christian-Bürkert-Str. 13-17 • 74653 Ingelfingen

Tel. +49 7940 10-0 • Fax +49 7940 10-91204 • info@buerkert.de • www.buerkert.de

Pressemitteilung



Weitere Informationen unter:

www.buerkert.de

www.facebook.com/Buerkert.Fluidtechnik

www.twitter.com/buerkertfluid

Anschläge (ohne Bildunterschrift und Kastentexte): ca. 2.700

Anschläge Firmenkasten „Über Bürkert“: ca. 1.100

Bürkert Fluid Control Systems

Christian-Bürkert-Str. 13-17 • 74653 Ingelfingen

Tel. +49 7940 10-0 • Fax +49 7940 10-91204 • info@buerkert.de • www.buerkert.de