

HAFFMANS CO₂ RECOVERY

CO₂-RÜCKGEWINNUNGSANLAGEN

PRODUKTINFORMATION



ALLGEMEINE PRODUKTINFORMATION

Kohlensäure ist neben Wasser, Malz, Hopfen und Hefe der fünfte Rohstoff zur Herstellung von Qualitätsbier. Sie hat einen großen Einfluss auf die Bierqualität und die Produktakzeptanz beim Konsumenten. CO₂-Reinigung, -Kontrolle und -Dosierung sind von fundamentaler Bedeutung im Produktionsprozess und sollten als Gesamtkonzept betrachtet werden. Als CO₂-Spezialist ist Pentair Haffmans Ihr Partner für das komplette CO₂-Management.

Für jede Situation bietet Pentair Haffmans eine Lösung. Dies umfasst Einzelkomponenten wie CO₂-Speicherbehälter, Zylinder-Füllanlagen und CO₂-Verdampfer mit Reduziereinheiten bis hin zu kompletten CO₂-Rückgewinnungsanlagen von 20 kg/Std. bis 10.000 kg/Std.

Dazu bietet unser Produktprogramm eine Reihe von Möglichkeiten, von kostengünstigen konventionellen CO₂-Rückgewinnungsanlagen bis hin zu hochmodernen Anlagen mit maßgeschneiderter Technologie. Speziell nach Kundenwunsch gefertigte Anlagen werden von unseren erfahrenen und exzellent ausgebildeten Servicetechnikern weltweit installiert und in Betrieb genommen.

Um den steigenden Bedarf an CO₂ zu decken, arbeitet die Forschungs- und Entwicklungsabteilung von Pentair Haffmans fortlaufend daran, die CO₂-Qualität, die Rückgewinnungsrate und die Leistungseffizienz von CO₂-Anlagen zu verbessern. Das zurückgewonnene CO₂ weist eine Reinheit von > 99,998 % und weniger als 5 ppm O₂ v/v auf.

HLP-Anlagen erlauben es, mit der Rückgewinnung von Rohgas bei einer Reinheit von 95 Vol. % zu beginnen und dennoch einen Reinheitsgrad von 99,998 Vol.% im Endprodukt zu erreichen.

Das HLP-Anlagendesign gibt Brauereien die Möglichkeit, CO₂ aus der Gärung für die eigene Bierherstellung zurückzugewinnen, darüber hinaus aber auch ein Mehr an lebensmittelgeeigneter CO₂ zu produzieren, die beispielsweise in der Produktion von Erfrischungsgetränken eingesetzt werden kann. Der große Vorteil des Einsatzes von Gärungskohlensäure - sei es aus der Bierherstellung oder anderen Gärungsprozessen - ist die Sicherheit, dass das rückgewonnene CO₂ garantiert frei von lebensmittelfremden Substanzen ist.

UMFASSENDES CO₂ MANAGEMENT

- CO₂-Rückgewinnungsanlagen
- Ausweitung und Erneuerung bestehender Anlagen
- Zubehör für CO₂-Rückgewinnungsanlagen
- CO₂-Qualitätskontrolle
- CO₂ Analyseservice (CAS)
- After-Sales-Service
- Training / Wartungsverträge
- Ersatzteile
- CO₂-Audits, Quick scans

HAFFMANS CO₂ RECOVERY

CO₂-RÜCKGEWINNUNGSANLAGEN

PRODUKTINFORMATION

TECHNISCHE DATEN

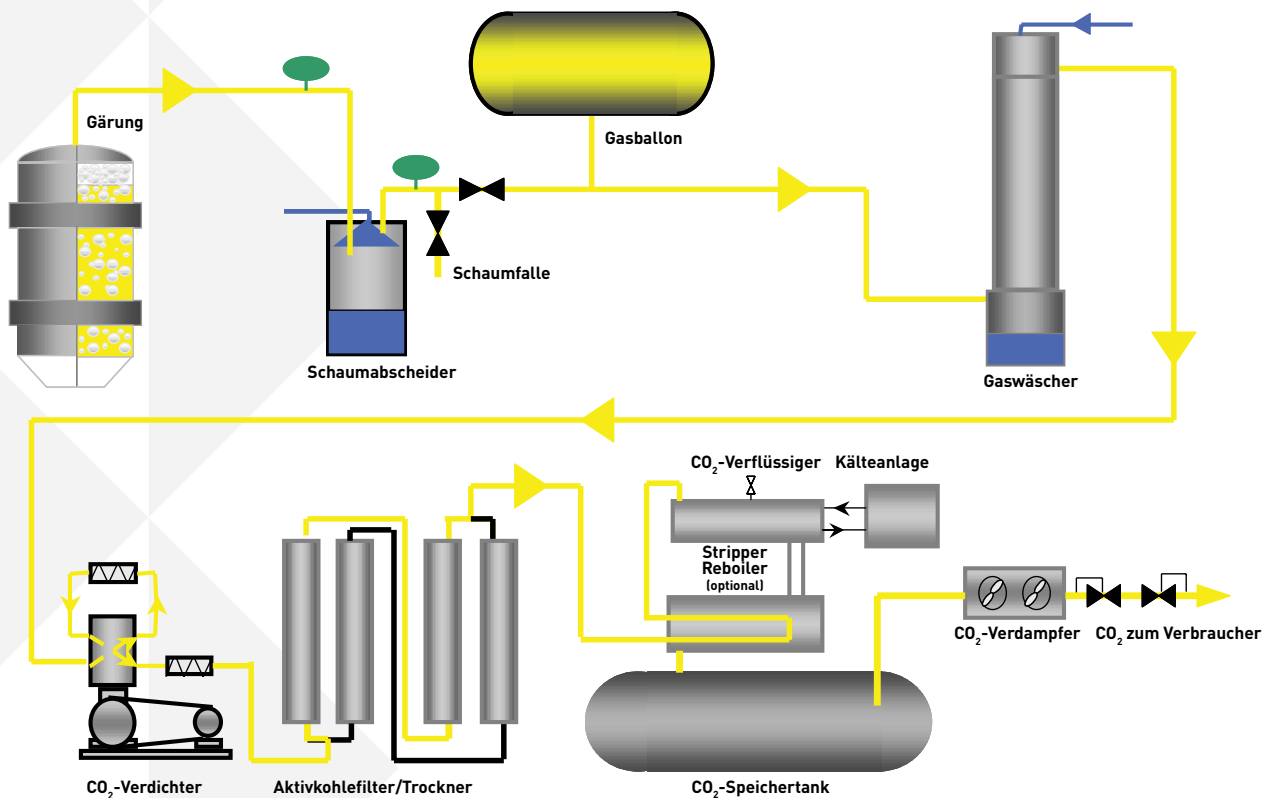
CO₂-Eintritt (CO₂ % vol.)

Konventionell > 99,7
 LO (Low Oxygen) > 99
 HLP > 95

CO₂-Austritt (CO₂ % vol.)

Konventionell > 99,97
 LO (Low Oxygen) > 99,998 / O₂ < 5 ppm
 HLP > 99,998 / O₂ < 5 ppm

RÜCKGEWINNUNGSPROZESS



HAFFMANS BV

P.O. BOX 3150 NL-5902 RD VENLO, NETHERLANDS INFO@HAFFMANS.NL WWW.HAFFMANS.NL

All Pentair trademarks and logos are owned by Pentair, Inc. All other brand or product names are trademarks or registered marks of their respective owners. Because we are continuously improving our products and services, Pentair reserves the right to change specifications without prior notice.

Pentair is an equal opportunity employer.

CO₂ TWI D-9 /13 © 2012 Pentair, Inc. All Rights Reserved.

