

GEA HILGE HYGIA H

Die neue Hochdruck-Pumpenbaureihe

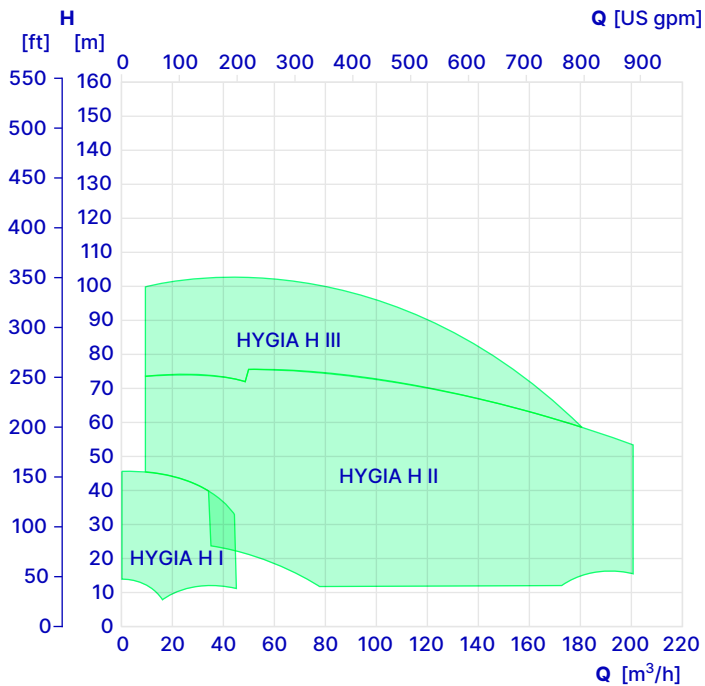
GEA Hilge HYGIA H

Hochdruckkreiselpumpe für anspruchsvolle Prozessanwendungen, ausgelegt für Systemdrücke bis 64 bar.

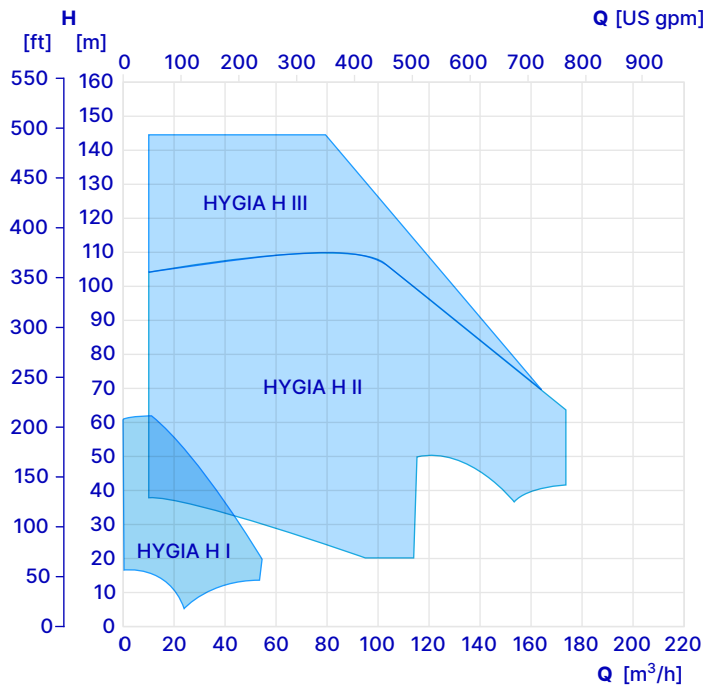
Die neue Baureihe GEA Hilge HYGIA H aus der GEA VARIPUMP-Linie ergänzt das Pumpensortiment der einstufigen, normal-saugenden Kreiselpumpen. Die Hochdruckpumpe ist für Systemdrücke bis 64 bar ausgelegt und wird in drei Bau-Größen für den Einsatz in Industrien mit hohen Anforderungen

an Hygiene und Flexibilität angeboten. Ein typisches Einsatzfeld für die neue Hochdruckpumpe sind Membranfiltrationsprozesse wie Umkehrosmose und Nanofiltration in der Molkerei-, Lebensmittel- und Getränkeproduktion.

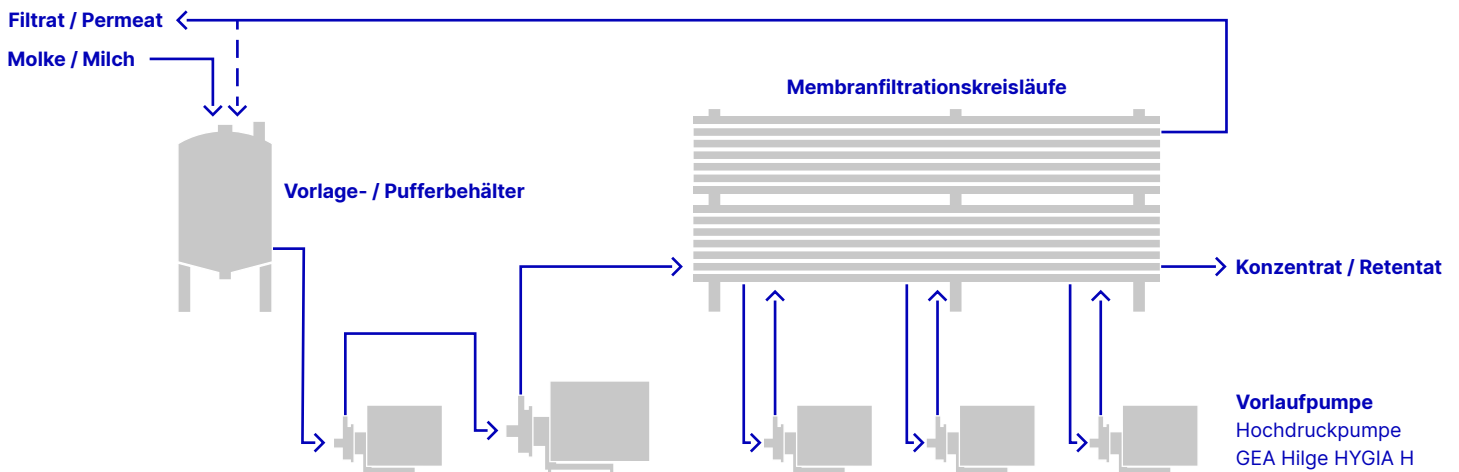
Leistungskurve 50 HZ



Leistungskurve 60 HZ



Membranfiltration



Mit Hochdruck in die Molkereiindustrie

Die neue Hochdruckpumpe von GEA basiert auf der bereits seit Jahrzehnten bewährten GEA Hilge HYGIA. Die Premiumpumpe steht seit jeher für gute Reinigungsbarkeit, hohe Stabilität und Qualität. Ab sofort kann die Baureihe auch die für Membranfiltrationsprozesse in der Molkeverarbeitung erforderlichen Druckbereiche abdecken.

Entspricht den weltweit höchsten Hygieneanforderungen

Die GEA Hilge HYGIA H ist aus hochwertigen Werkstoffen gefertigt, die den weltweit höchsten Hygienestandards entsprechen, und bietet zudem ein hohes Maß an Flexibilität. Die Pumpen werden immer mit betriebspunktoptimierten Laufrädern ausgestattet und besitzen eine glatte, poren- und lunkerfreie Oberfläche.

Zertifizierungskonform

Die GEA Hilge HYGIA H Pumpen sind gemäß den Leistungskriterien für Pumpen nach DIN EN 12462 CIP- und SIP-fähig. Die medienberührten Teile erfüllen die Anforderungen der 3-A-Standards.

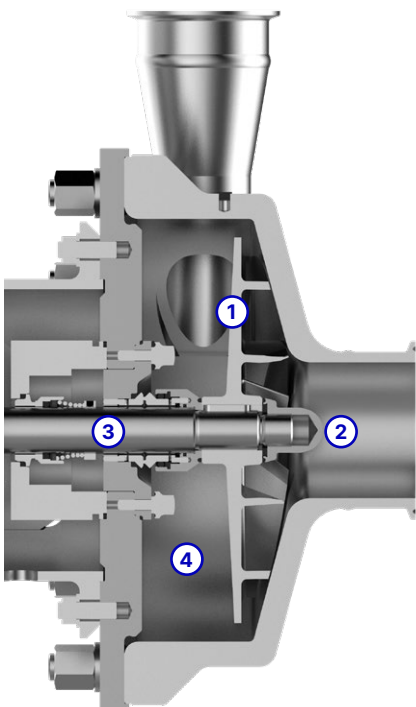
Ihre Vorteile auf einen Blick:

- Ausgelegt für Systemdrücke bis 64 bar
- Erhältlich in drei Baugrößen, mit einer Fördermenge bis zu 200 m³/h und einer maximalen Förderhöhe von 100 m (50 Hz)
- Geeignet zum Pumpen einer Vielzahl von Flüssigkeiten
- Hohe Oberflächengüte und maximale Flexibilität für einen hygienisch einwandfreien Betrieb
- Erfüllt die höchsten Hygienestandards (3-A)
- Jahrzehntlang bewährtes HYGIA Design
- Unterstützung durch kompetente Pumpenexperten während des gesamten Lebenszyklusprozesses

Technische Daten

GEA Hilge HYGIA H	50 Hz	60 Hz
Max. Förderstrom	200 m ³ /h	175 m ³ /h
Max. Förderhöhe	100 m	145 m
Betriebstemperatur	bis zu 100 °C	
Sterilisationstemperatur	bis zu 140 °C (SIP)	
Systemdruck	PN 64	

Leistungsmerkmale und Vorteile



- 1 Optimiertes Laufrad**
Die Pumpen sind mit betriebspunktoptimierten Laufrädern ausgestattet
- 2 Hygienische Konstruktion**
Die konstruktive Ausführung erlaubt eine optimale Reinigung (CIP) und Sterilisation (SIP)
- 3 In-Line Gleitringdichtung**
Die von der Vorderseite zugängliche Gleitringdichtung ist leicht zu wechseln und erlaubt eine effektive Reinigung, Kühlung und Schmierung
- 4 Totraumfreies Design**
Um Verunreinigungen zu vermeiden, entsprechen die Pumpen den höchsten Hygieneanforderungen

GEA Hilge
Niederlassung der GEA Tuchenhagen GmbH
Hilgestraße 37 – 47,
55294 Bodenheim

Tel +49 6135 7016-0
Fax +49 6135 1737
gea.com/contact