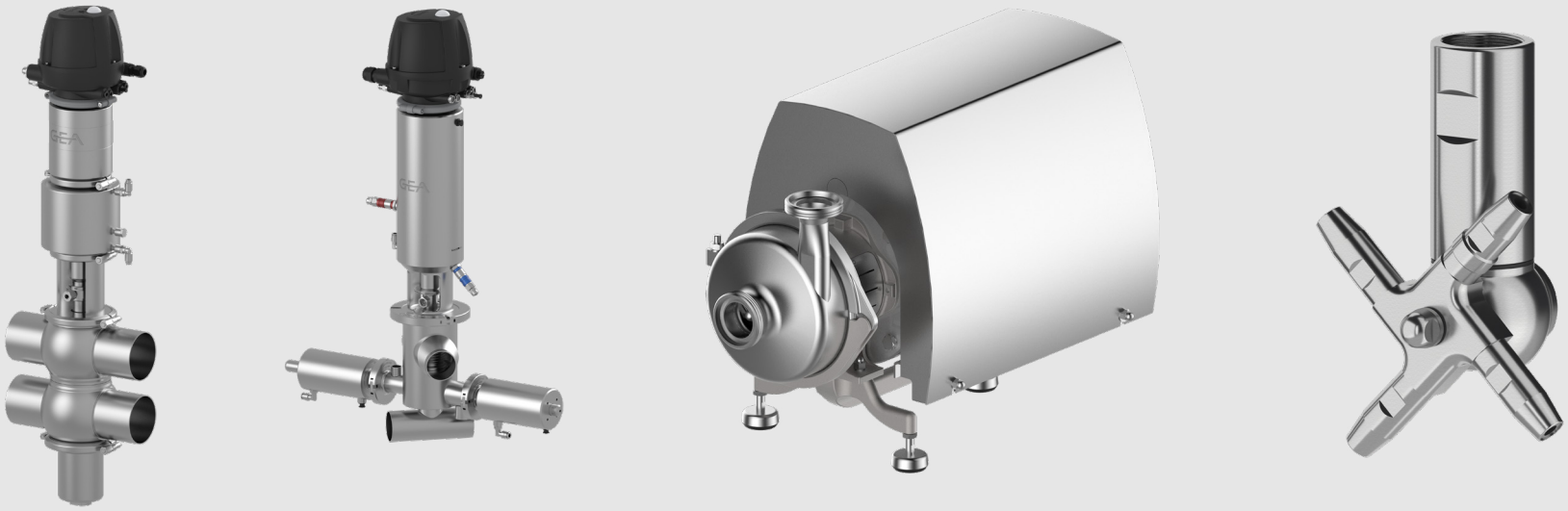


EFFIZIENTE PROZESSE. HÖCHSTE SICHERHEIT.

GEA Flow Components

Engineering for a better world.

GEA.com

INHALT

Flow4you	3
Ventile	5
Pumpen	22
Reiniger	28
Unser Service	34

FLOW4YOU

Liquid to value – Für smarte und sichere Prozesse.

Ein engagiertes Team steht Ihnen mit Ventil-, Pumpen- und Reinigungstechnik zur Seite, um Ihr Produkt in Bewegung zu halten. Wir suchen ständig nach intelligenteren, effizienteren und verantwortungsvolleren Lösungen, um Ihre Prozesse sicher und zukunftsorientiert zu gestalten:

mit Erfahrung und Innovationsgeist, umfassendem Know-how, technischer Detailliebe und einem Service, auf den Sie sich jederzeit verlassen können.

Mehr dazu

Hygienische Ventile

Aseptische Ventile

Hygienische Pumpen

Reiniger

Prozesskomponenten für Schlüsselbranchen weltweit

Unsere Komponenten dienen Branchen, die dazu beitragen, alltägliche Bedürfnisse zu erfüllen und Innovationen für eine bessere Zukunft voranzutreiben.

Getränke
Erfrischungsgetränke, Bier, Saft
Smoothie-Produkte

Molkereiprodukte
Milch, H-Milch, Joghurt, Käse

Nahrungsmittel
Saucen, Cremes und Würzmittel
Ketchup, Mayonnaise

Pharma & Healthcare
Pharma- und flüssige Pflegeprodukte
Biotech-Produkte

Haushalts- und Körperpflege
Kosmetika, Lotionen/Gels,
Zahnpasta; Waschmittel und
Allzweckreiniger

New Food
Alternativen zu Molkereiprodukten
auf pflanzlicher Basis;
Zellbasiertes Fleisch und Proteine

HYGIENISCHE UND ASEPTISCHE VENTILE

Den Produktfluss lenken.

Hygienische und aseptische Prozessventile sind für die Verarbeitung von Flüssigkeiten unerlässlich, da sie den Durchfluss regeln und empfindliche Produkte schützen.

Unsere Ventilbaureihen sind so konzipiert, dass sie alle Ihre Anforderungen erfüllen und unbegrenzte Optimierungsmöglichkeiten bieten, einschließlich eines anpassbaren modularen Baukastensystems – so einfach wie Lego®.

Ein durchdachtes Portfolio für Ihren Erfolg

- Wir bieten leicht zu reinigende **hygienische Ventile** zum Schutz empfindlicher Flüssigkeiten.
- **UltraClean Ventile** ermöglichen eine längere Haltbarkeit durch eine verbesserte Abdichtung gegenüber der Atmosphäre.
- Unsere **aseptischen und sterilen Ventile** gewährleisten höchste Reinheit und Biocontainment in der UHT-, Pharma- und Zellverarbeitung.

Hygienische Ventile

Mit mehr als 1,8 Millionen möglichen Konfigurationen lenken VARIVENT® Hygienische Ventile den Durchfluss in Flüssigkeitsverarbeitungsanlagen. Die VARIVENT® Familie besteht aus VARIVENT® und ECOVENT® Ventilen.

VARIVENT® Ventile setzen Maßstäbe in Flexibilität, Modularität und Variabilität. Das modulare Ventilsystem ermöglicht es dem Anwender, Ventiltypen und Funktionskomponenten an die jeweilige Aufgabenstellung anzupassen und so den Gesamtprozess zu optimieren.

Das einzigartig breite Spektrum an verfügbaren Ventiltypen umfasst Sitzventile für alle Standardfunktionen sowie Ventile für spezielle Anwendungen.

ECOVENT® Ventile zeichnen sich durch ihre kompakte Bauweise aus. Sie bieten eine einfache und kostengünstige Lösung für Standardanforderungen. Die Baureihe umfasst Absperr- und Umschaltventile.

Mehr dazu

Wein
MSL: > 1 Jahr
ph-Wert: ≤ 4,5

Bier
MSL: > 6 Monate
ph-Wert: ≤ 4,5

Fruchtjoghurt / Naturjoghurt
MSL: > 2 bis 4 Monate
ph-Wert: ≤ 4,5

Frischmilch
MSL: 7 bis 10 Tage
ph-Wert: > 4,5

Hygienische Sitzventile

Absperrventile

Umschaltventile

Doppelsitzventile

Tankbodenventile

Ventile für CIP- und Gasblöcke

Molchbare Ventile

Prozessventile der umfassenden VARIVENT® Baureihe

Absperrventile
VARIVENT® und ECOVENT® Absperrventile regeln den Durchfluss von Flüssigkeiten in hygienischen Anwendungen und zeichnen sich durch ihre einfache Bedienung und Flexibilität aus.

Umschaltventile
VARIVENT® und ECOVENT® Umschaltventile leiten das Medium in die richtige Richtung. Verschiedene Typenvarianten verteilen Flüssigkeiten aus einer Leitung in zwei Leitungen oder führen zwei Leitungen in einem Mischvorgang zu einer Leitung zusammen.

Doppelsitzventile
VARIVENT® Doppelsitzventile ermöglichen das vermischungssichere Absperren von unverträglichen Medien an Rohrleitungsabzweigungen und gewährleisten eine sichere und flexible Verarbeitung, insbesondere in CIP-Kreisläufen.

Tankbodenventile
VARIVENT® Tankbodenventile dienen zum hygienischen Absperren von Rohrleitungen an Tanks oder Behältern. Die Anschlüsse können in den Tankboden eingeschweißt oder bündig mit der Tankbodenwand montiert werden.

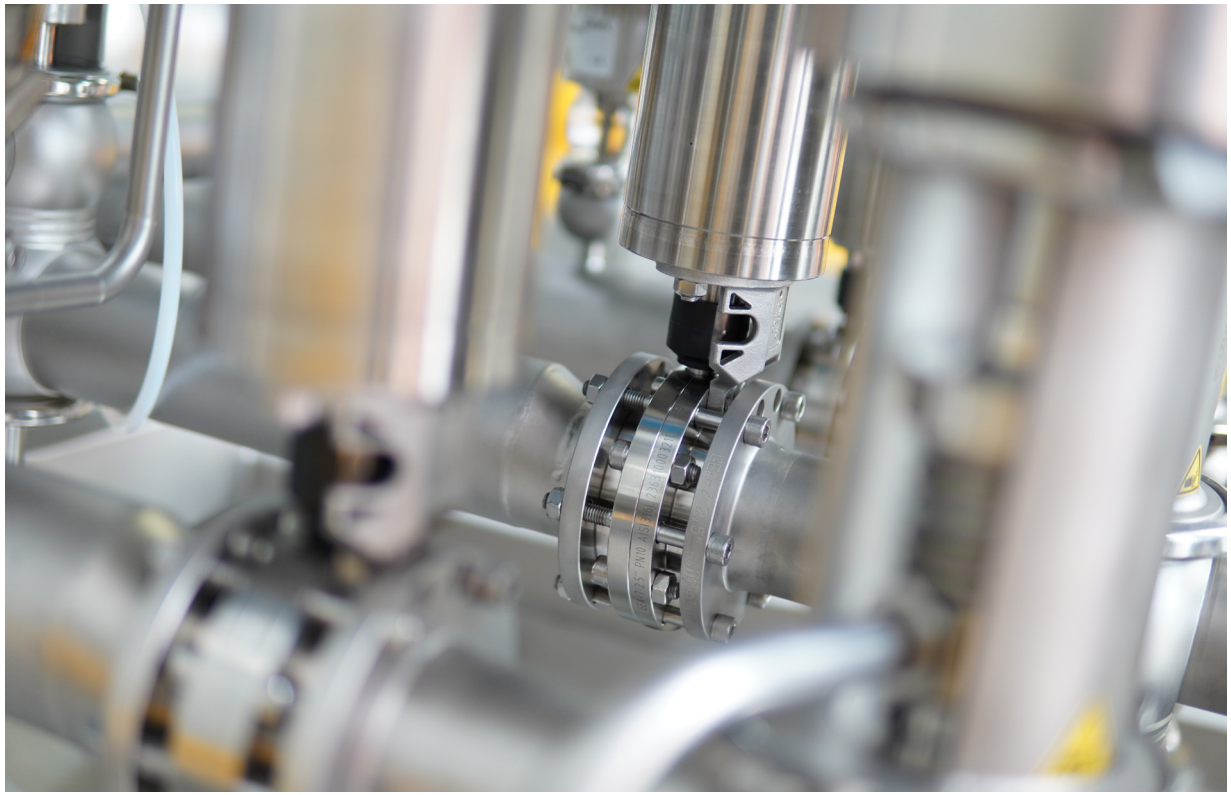
Ventile für CIP- und Gasblöcke
VARIVENT® Ventile für CIP- und Gasblöcke erleichtern die Einrichtung hocheffizienter CIP- und Gasblöcke.

Molchbare Ventile
VARIVENT® Molchbare Ventile sind speziell für Produktrückgewinnungsprozesse konzipiert.

Technische Daten	
Nennweite	DN10 – DN150; 1" – 6" OD
Produktdruck	bis zu 10 bar
Werkstoff (produktberührt)	1,4404 (316 L)
Luftzufuhr	4 bar – 8 bar
Dichtungswerkstoff	EDPM, FKM, HNBR

Hygienische Scheibenventile

Da Einfachheit am besten ist, bieten hygienische Scheibenventile von GEA einfach zu bedienende, aber dennoch sichere und zuverlässige Absperrfunktionen, unabhängig davon, ob sie pneumatisch oder manuell betätigt werden.



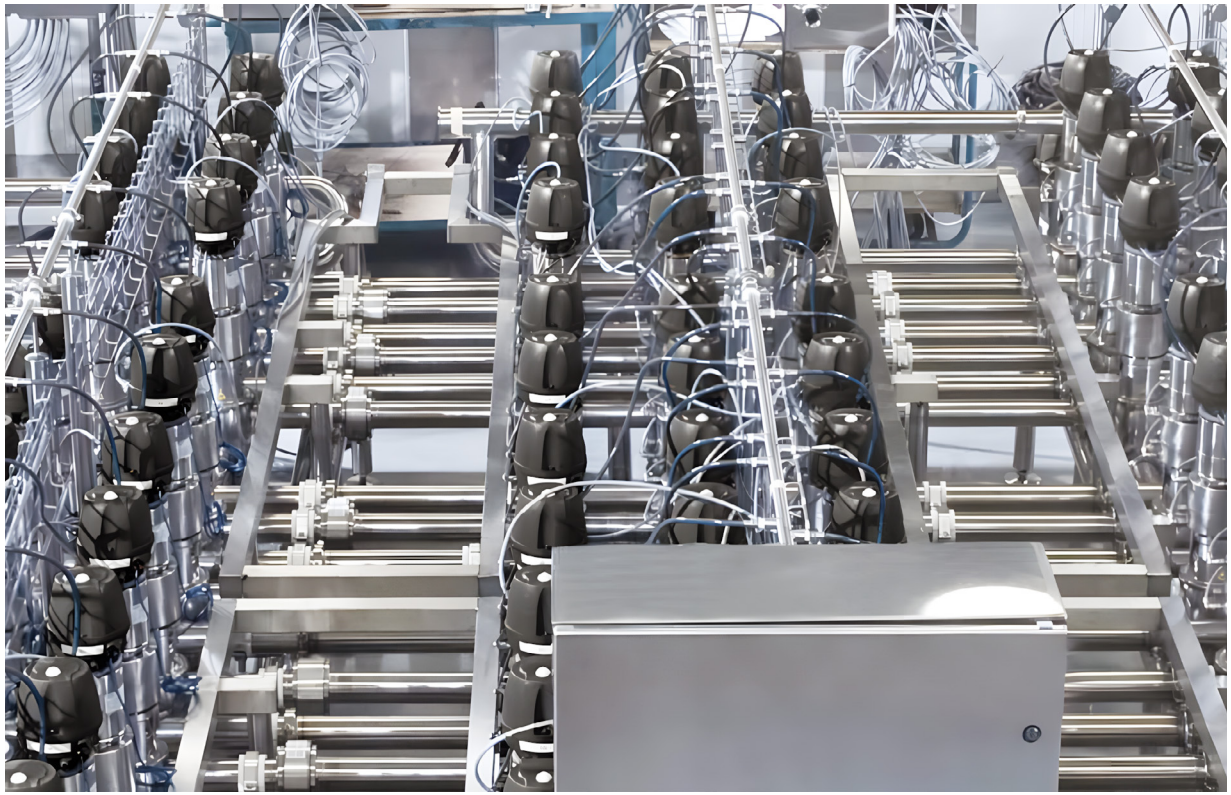
Hygienische Leckagescheibenventile bieten eine interessante Ventilvariante für die vermischungssichere Trennung von Medien. Diese Ventile sind hochfunktional, CIP/SIP-fähig, wartungsfreundlich und bieten kontinuierliche Sicherheit für Produktionsprozesse.

Technische Daten	
Nennweite	DN15 – DN150; 0,5" – 4" OD
Produktdruck	bis zu 10 bar
Werkstoff (produktberührt)	1,4404 (316 L)/1,4301 (304)
Luftzufuhr	4,8 bar – 8 bar
Dichtungswerkstoff	EDPM, FKM, HNBR, VMQ

Scheibenventile

Leckagescheibenventile

Inline-Technologie und Dehnungskom-pensatoren



Diese hygienischen Komponenten verbessern die Installation von Prozesssystemen und bieten fortschrittliche Lösungen für die Messung von Prozessparametern mit Echtzeitkontrollinstrumenten sowie für den Abbau mechanischer Spannungen in Rohrleitungen.

GEA VARINLINE® Gehäuse/Anschlussflansche

Durch den Einbau von VARINLINE® Gehäusen ist es möglich, zwei Kontroll- und Messgeräte in die Rohrleitung zu integrieren. Unsere Inline-Komponenten sind hygienisch sicher, 100 % entleerbar und ermöglichen eeine totraumfreie Instrumentierung für eine sichere und effiziente Verarbeitung.

GEA VARICOMP® Dehnungskompensator

Der innovative und äußerst kompakte VARICOMP® Dehnungskompensator gleicht temperaturbedingte Ausdehnungen und Spannungen in Rohrleitungen oder Ventilblöcken aus.

Hygienische Ventile mit Spezialfunktion

Regelventile

Probenahmeventile

Überströmventile

Druckhalteventile

Sicherheitsventile

Vakuumventile

Wir bieten vielseitige Ventillösungen, die Ihre Betriebsabläufe sicher, effizient und unter Kontrolle halten. Ob es um Druckregelung oder Durchflussoptimierung geht: Unsere Ventile sind für die härtesten Anforderungen moderner Prozessanlagen ausgelegt.

Regelventile
VARIVENT® Regelventile für Gase, Dämpfe oder Flüssigkeiten werden zur zuverlässigen, stetigen Regelung von Anwendungen eingesetzt, bei denen konstante Parameter gefordert sind.

Probenahmeventile
Unsere VARIVENT® Probenahmeventile ermöglichen sowohl die manuelle Probenahme kleinster Mengen als auch die vollautomatische vermischungssichere Probenahme und Dosierung.

Überströmventile
Kritische Drücke im Rohrleitungssystem können mit VARIVENT® Überströmventilen, meist in Kombination mit Verdrängerpumpen, kostengünstig ausgeglichen werden.

Druckhalteventile
Um produktionsrelevante Drücke konstant zu halten, gleichen diese Ventile prozessbedingte Druckschwankungen aus.

Sicherheitsventile
VARIVENT® Sicherheitsventile arbeiten rein mechanisch und bieten zuverlässigen Schutz vor kritischen Prozessdrücken in Rohrleitungen und Behältern.

Vakuumventile
Zum Schutz von Behältern und Rohrleitungen vor Unterdruck werden VARIVENT® Vakuumventile in Überkopfposition eingesetzt, um das Eindringen von Fremdkörpern zu verhindern.

Technische Daten	
Nennweite	DN10 – DN150; 1" – 6" OD
Produktdruck	bis zu 10 bar
Werkstoff (produktberührt)	1,4404 (316 L)
Luftzufuhr	4 bar – 8 bar
Dichtungswerkstoff	EDPM, FKM, HNBR

Hygienisches Tanksicherungs-system

GEA VARITOP® Tanksicherungssystem

Die modularen VARITOP® Tanksicherungssysteme werden häufig in der Brauindustrie eingesetzt, insbesondere in den Bereichen Gärung und Lagerung.

Unser VARITOP® Tanksicherheitssystem bietet umfassenden Schutz von der Vermeidung von Über- und Unterdruck bis hin zur kontrollierten Be- und Entgasung.

Das System lässt sich an Ihre spezifischen Anforderungen anpassen und kann zentral angeschlossen oder auf einer Tankplatte montiert werden. Mit zuverlässigen VARIVENT® Ventilen bleiben Ihre Tanks in jeder Betriebsphase sicher.

Technische Daten	
Nennweite	DN100 – DN125; IPS 6" OD
Produktdruck	bis zu 10 bar
Werkstoff (produktberührt)	1,4404 (316 L)
Luftzufuhr	4,8 bar – 8 bar
Dichtungswerkstoff	EDPM, FKM

UltraClean-Ventile

Verbraucher lieben Leckeres, das lange frisch bleibt. UltraClean Ventile bieten einen verbesserten Schutz, damit Milch und Saft länger genießbar bleiben.

Die UltraClean-Hygieneklasse bezieht sich auf Prozesse, die besondere Anforderungen an die Anlagen stellen, um Nicht-UHT-Produkte vor Keimen zu schützen und ihre Haltbarkeit zu verlängern.

Unsere UltraClean Ventile der bahnbrechenden D-tec® Baureihe verfügen über eine hermetisch dichte Spindelmembran, die das Eindringen von Mikroorganismen aus der Atmosphäre in das Produkt verhindert. Dies erhöht die mikrobielle Stabilität des Produkts und erhält seine Qualität und Attraktivität über einen längeren Zeitraum.

D-tec® Ventile sind ideal für die Verarbeitung von Fruchtjoghurt und Milch mit verlängerter Haltbarkeit (ESL). Auch bei der Herstellung von Säften, Smoothies und Eistees tragen sie dazu bei, den natürlichen Geschmack, die Konsistenz und den Nährstoffgehalt der Zutaten zu erhalten.

Fruchtsaft
MSL: mehrere Monate
ph-Wert: ≤ 4,5

Eistee (ohne Kohlensäure)
MSL: > 6 Monate
ph-Wert: ≤ 4,5

Fruchtjoghurt, wärmebehandelt
MSL: > 5 Wochen
ph-Wert: ≤ 4,5

ESL Milch
MSL: 21 bis 45 Tage
ph-Wert: > 4,5

Leckageventile

Absperrventile

Regelventile

Doppelkammerventile

Umschaltventile

Tankbodenventile

Aseptische Ventile in der D-tec® Baureihe

Leckageventile
Diese kostengünstige Ventilausführung von Aseptomag® wird hauptsächlich für vermischungssichere Absperrfunktionen in UltraClean/ESL Aufbereitungsanlagen eingesetzt.
Typ LV, LVBS

Absperrventile
D-tec® Absperrventile werden zum kontrollierten Öffnen und Schließen von Rohrleitungen in UltraClean-Anwendungen eingesetzt. Die innovative Verbindung zwischen Ventilschaft und Stangenmembran minimiert die mechanische Belastung des hermetischen Dichtelements.
Typ N/DV

Regelventile
Diese Regelventile dienen zur exakten Einstellung und Regelung von Parametern wie Durchfluss, Druck, Temperatur oder Füllstand in aseptischen Prozessanlagen. Ein elektropneumatischer Stellungsregler ermöglicht die exakte Einstellung der Ventilstange durch Ansteuerung des pneumatischen Stellantriebs.
Typ P/DV

Doppelkammerventile
D-tec® Stangenmembrane werden verwendet, um den Produktbereich hermetisch gegen Verunreinigungen von außen abzudichten. Die integrierte Dampfsperre (ISB) ermöglicht eine sichere Trennung der Produktlinien mit sterilem Medium und kann über die beiden integrierten Seitenventile sicher von der Atmosphäre abgeschlossen werden.
Typ D/DV

Umschaltventile
D-tec® Umschaltventile werden für Verteil- und Zusammenführungsfunktionen in UltraClean Prozessen eingesetzt.
Typ W/DV

Tankbodenventile
D-tec® Einsitz-Tankbodenventile werden zur kontrollierten Steuerung von Flüssigkeiten in Tankanwendungen eingesetzt. Die Ventile sind ideal für UltraClean Anwendungen.
Typ N/DV

Mehr dazu

TEFASEP® Hartdichtung

Aseptische Ventile

Aseptikventile sind für zahlreiche Schlüsselprozesse unverzichtbar und bieten in besonders sensiblen Industriebereichen ein Höchstmaß an biologischer Sicherheit.

Die Aseptic Hygieneklasse bezieht sich auf Prozesse in den Bereichen Milchprodukte, Getränke, Nahrungsmittel, New Food und Biotechnik, bei denen sichere Barrieren gegen Mikroorganismen von entscheidender Bedeutung sind.

Die Aseptomag® Baureihe aus der aseptischen Ventiltechnik zeichnet sich durch den kompromisslosen Einsatz von fest montierten und kontinuierlich überwachten Edelstahl-Faltenbälgen aus, die das Produkt vor dem Kontakt mit Mikroorganismen aus der Atmosphäre schützen.

Aseptomag® Ventile minimieren das Kontaminationsrisiko und sorgen für sterile Prozessumgebungen. Sie schützen die Gesundheit der Verbraucher und gewährleisten die Unversehrtheit von H-Milch, Babynahrung und vielen anderen wichtigen Produkten.

Erfrischungsgetränk (ohne Kohlensäure)
MSL: mehrere Monate
ph-Wert: > 4,5

Eistee (ohne Kohlensäure)
MSL: > 12 Monate
ph-Wert: > 4,5

Säuglingsnahrung / Ernährung
MSL: mehrere Monate
ph-Wert: > 4,5

H-Milch / UHT-Sahne
MSL: > 3 Monate
ph-Wert: > 4,5

Absperrventile

Regelventile

Doppelkammerventile

Rückschlagventile

Umschaltventile

Probenahmeventile

Aseptische Ventile in der Aseptomag®-Baureihe

Absperrventile
Aseptomag® Absperrventile werden zum kontrollierten Öffnen und Schließen von Rohrleitungen in aseptischen Prozessanlagen eingesetzt.
Typ AV, AVBS, AMV, AF

Regelventile
Diese Regelventile dienen zur exakten Einstellung und Regelung von Parametern wie Durchfluss, Druck, Temperatur oder Füllstand in aseptischen Prozessanlagen.
Typ RV, RVIN

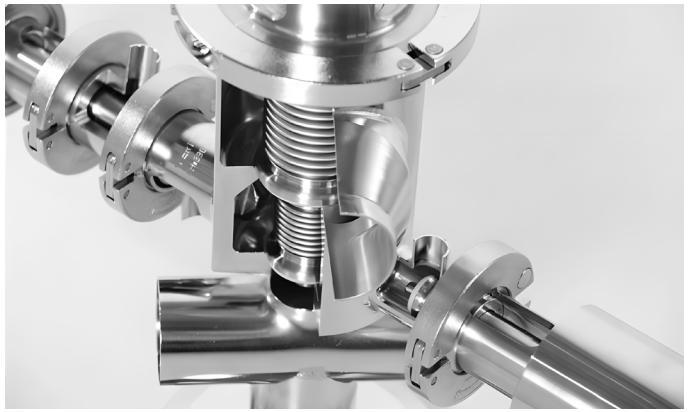
Doppelkammerventile
Aseptische Doppelkammerventile werden zur vermischungssicheren Absperrung von unverträglichen Stoffen in Rohrverbindungen eingesetzt. Bei diesen Ventilen handelt es sich um eine Sonderausführung eines Doppelsitzventils, bei dem der Leckageraum als Sterilraum ausgeführt und durch zwei Seitenventile hermetisch von der Umgebung getrennt ist.
Typ DK, DKBS, DDK, AXV, ADV

Rückschlagventile
Aseptomag® Rückschlagventile regeln einen vordefinierten Druck in aseptischen Prozessanlagen.
Typ GD, GDIN

Umschaltventile
Aseptomag® Umschaltventile werden für Verteil- und Zusammenführungsfunktionen in aseptischen Prozessanlagen eingesetzt.
Typ UV

Probenahmeventile
Aseptische Probenahmeventile werden für die sichere Probenahme in aseptischen Prozessanlagen eingesetzt.
Typ PV

Mehr dazu



Sterilventile

GEA VESTA® Sterilventile sind ein wesentlicher Vorteil in speziellen Anwendungen der Pharma-, Kosmetik- und New-Food-Verarbeitung.

Komplexe flüssige Produkte für Gesundheit und Ernährung erfordern sterile Ausrüstung, um ein Höchstmaß an biologischer Sicherheit zu gewährleisten. Die VESTA® Ventilbaureihe erfüllt die strengen Anforderungen der sterilen Verarbeitung sowohl im Labor als auch in hochspezialisierten Produktionsprozessen.

Dank der hermetischen Abdichtung des Ventilschaftes durch einen einteiligen PTFE-Faltenbalg gewährleisten VESTA® Sterilventile eine maximale Isolierung der Prozessleitung von der Umgebung.

Das auf kompromisslose Hygiene ausgelegte Design aller produktberührten Bereiche erstreckt sich auch auf die Außenflächen, die frei von unnötigen Spalten und für eine einfache Außenreinigung entleerbar sind.

Erschließung neuer Verarbeitungsbereiche
Die wachsende Weltbevölkerung treibt die Nachfrage nach proteinreichen Alternativen zu herkömmlichen Fleischprodukten an. VESTA® Sterilventile bieten die ideale Lösung für innovative, zellbasierte Proteinproduktionsprozesse.

Pharma & Biotech

New Food
Zellbasierte Produkte

Absperrventile

Tankbodenventile

Probenahmeventile

Ventilblöcke

Sterile Ventile in der VESTA®-Baureihe

Um die Einhaltung der strengen Vorschriften zur Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten, kann der modulare Aufbau der VESTA® Sterilventile an alle spezifischen Prozessbedingungen angepasst werden und erfüllt alle behördlichen Anforderungen.

Absperrventile
VESTA® Absperrventile werden zum kontrollierten Absperren von Rohrleitungen in der sterilen Verfahrenstechnik einsetzt. Zur optimalen Anpassung des Ventils an unterschiedliche Anschlussgrößen für Durchfluss und Bypass stehen spezielle HCA-Varianten mit Abstufungen zur Verfügung.
Typ H_A

Tankbodenventile
VESTA® Tankbodenventile werden in der Regel am tiefsten Punkt eines Behälters eingebaut, wobei das Ventil auch bei horizontalem Einbau vollständig entleert werden kann. Die Ventile sind frontbündig montiert, wodurch die Möglichkeit einer Sumpfbildung ausgeschlossen und eine optimale CIP/SIP-Reinigung ermöglicht wird. Durch die besonders kompakte Bauweise können diese Ventile auch bei beengten Platzverhältnissen eingesetzt werden.
Typ H_A/T

Probenahmeventile
VESTA® Probenahmeventile überzeugen durch ihren modularen Aufbau und ihre kompakte Bauweise. Das optimierte Strömungsdesign bietet eine ideale Basis für effiziente CIP/SIP-Prozesse.
Typ H_A/I

Ventilblöcke
VESTA® Ventilblöcke sind kompakte und vielseitige Sterilventile mit zwei unabhängigen Stellantrieben. Das einteilige Gehäusekonzept ermöglicht das Zusammenführen, Trennen oder Umleiten des Produktstroms auf kleinstem Raum. Um Produktionszeiten zu maximieren, können Ventile und Dichtungen in wenigen Minuten gewartet werden, was die Stillstandszeit erheblich reduziert. Alle Wartungsarbeiten können mit Standardwerkzeugen durchgeführt werden. PTFE-Faltenbälge, die bei Routinekontrollen keinen Verschleiß aufweisen, können bedenkenlos wiederverwendet werden.
Typ HWA & HXA

Mehr dazu

PTFE-Faltenbälge

Vormontierte Ventilblöcke

Ein Plus für Anlagen und Prozesse: Sparen Sie Aufwand und Zeit mit Ventilblöcken, die vom Hersteller vormontiert werden.

Vormontierte Ventilblöcke, bestückt mit unseren hygienischen und aseptischen Ventilen sorgen für einen effizienten Einsatz von Ressourcen und benötigen in der Bauphase nur ein Minimum an wertvollem Platz.

Ventilblöcke sind keine Einzellösungen. Mit mehr als 25 Jahren Branchenerfahrung sind wir ein kompetenter Partner für die komplexe Aufgabe, Ventilblöcke von A bis Z exakt nach Ihren Vorgaben zu konstruieren.

Ihre Vorteile mit unseren vormontierten Verteilern:

- Kein Platzbedarf während der Aufbauphase
- Montage gemäß Ihrer Prozessanforderungen
- Platzsparendes Design – für uns immer eine Priorität
- Erstellung von 2D- und 3D-Zeichnungen und Renderings
- Durchgängige hygienische oder aseptische Ausführung
- Berücksichtigung aller gesetzlichen Vorschriften
- Zugfeste Verrohrung mit Dehnungskompensatoren
- Verkabelung/Verrohrung auf Anfrage, auch I/O-geprüft
- Leichte Zugänglichkeit und Bedienung
- Dokumentation entsprechend den spezifischen Anforderungen
- FAT auf Anfrage

Was wir für Sie tun können:

Kundenservice **Projektplanung** **3D-Design** **Produktion** **Support**

Produktrückgewinnungssystem

Aseptisches Produktrückgewinnungssystem

Hygienisches Produktrückgewinnungssystem

Werte erhalten.
Abfall vermeiden.

Produktrückgewinnungs- oder Molchsysteme helfen Unternehmen, Produkt zurückzugewinnen, das kostenaufwendig hergestellt wurde, sowie auch Spülwassermengen zu reduzieren – einfach durch die Minimierung von Produktrückständen in Rohrleitungen.

Dieses System wurde entwickelt, um wertvolle Produkte effizient aus Ihren Prozesslinien zurückzugewinnen. Es steigert nicht nur die Ausbeute, sondern minimiert auch den Einsatz von Wasser und Reinigungsmitteln.

Warum einwandfreies Produkt bei der Rohrreinigung verschwenden? Durch die Reduzierung von Produktverlusten, Abwasserentsorgungskosten und Produktionsausfällen hilft Ihnen unsere Lösung, Ihre Betriebsabläufe zu optimieren.

Ideal für hochwertige und hochverarbeitete Produkte in Industrien wie Molkerei, Lebensmittel, Getränke, Pharmazie und Körperpflege, minimiert das System die Vorspülzeit und maximiert so die Produktionszeit. Wir bieten aseptische und hygienische Systeme zur Produktrückgewinnung an.

Das VARICOVER® Produktrückgewinnungssytem verwendet einen speziell entwickelten Molch, um das wertvolle Produkt vor der Reinigung aus der Rohrleitung zu drücken, damit es in den Produktionszyklus zurückgeführt werden kann.

Jedes System ist in vollautomatischer, halbautomatischer oder manueller Konfiguration erhältlich und wird auf Ihre spezifischen Bedürfnisse und Produktanforderungen zugeschnitten.

Verantwortungsbewusster Umgang mit Ressourcen

Ventil-Automatisierung

Intelligente Steuerungs- und Rückmeldesysteme integrieren moderne Prozessventile nahtlos in Ihre zentrale SPS und ermöglichen so flexible und fortschrittliche Automatisierungslösungen.

Mit unseren digitalen T.VIS® Steuerköpfen können Anlagenbetreiber ihre Prozessventile optimal steuern.

Durch den Anschluss an das digitale Gerätenetzwerk der Anlage ermöglichen die Steuerköpfe die Koordination und Überwachung aller Ventilvorgänge bis ins kleinste Detail durch die zentrale Prozesssteuerung.

Unsere anwenderfreundliche T.VIS® Steuerkopf-Baureihe repräsentiert den neuesten Stand innovativer Ventiltechnik. Optimierte Luftwege und energieeffiziente Elektronik minimieren den Energie- und Druckluftverbrauch. Das verbesserte mechanische Design bietet hervorragenden Schutz gegen Feuchtigkeit, Staub, Stöße und Vibrationen.

IO-Link – das Tor zu optimierten Prozessen

Unsere Steuerköpfe lassen sich problemlos in jedes digitale Feldkommunikationsnetzwerk integrieren und sind mit allen Standardanschlüssen und -schnittstellen kompatibel. Die neueste Generation der T.VIS® Steuerköpfe unterstützt auch die Integration in moderne IO-Link-Netzwerke.

Mehr dazu

Sparen Sie bei jedem Ventilreinigungszyklus über 90 % Wasser und Reinigungsmittel.

Die Reduzierung des Wasserverbrauchs ist eine der wichtigsten Prioritäten für eine nachhaltige Produktion. Die elektronische LEFF® Funktion von GEA ist ein bedeutender Fortschritt, der bei der Reinigung von Ventilsitzen eine Einsparung von Wasser und Reinigungsmitteln von über 90 % ermöglicht.

Diese intelligente Technologie ist standardmäßig in den T.VIS® A-15 Steuerkopf integriert – die beste Wahl für vermischungssichere Doppelsitzventile.

Ihre Vorteile durch die LEFF®-Funktion

- Erhebliche Kostenreduzierung: Einsparungen von mehr als 92 % bei Wasser und CIP-Medien
- Integrierte Funktion in T.VIS® A-15 Steuerkopf
- Keine aufwendige Programmierung in der SPS – Verarbeitung erfolgt im Steuerkopf
- Keine zusätzliche Systemtechnik erforderlich
- Automatische Überwachung der Liftfunktion

Förderung der Nachhaltigkeit

Die in GEA T.VIS® A-15-Steuerköpfe integrierte LEFF®-Funktion wurde für ihren positiven Einfluss auf die Reduzierung des Wasserverbrauchs mit dem GEA Add Better-Label ausgezeichnet.*

*Das Add Better-Label bezieht sich auf die in den GEA T.VIS® Steuerkopf integrierte LEFF® Funktion, die im Vergleich zur herkömmlichen Ventilsitzreinigung 92 % Wasser einspart.

Mehr dazu

Verantwortungsbewusster Umgang mit Ressourcen

HYGIENISCHE PUMPEN

Das Herzstück jedes Prozesses.

In jeder Prozessanwendung sorgen die hochentwickelten Kreisel- und Verdrängerpumpen von GEA Hilge für eine schonende Förderung mit hoher Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit.

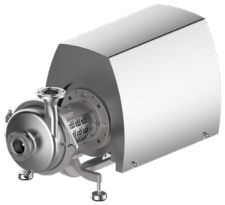
Das Hygienic Design mit sterilem, lunkerfreiem Edelstahl, tiefgezogen oder geschmiedet, sorgt für optimale Reinigungsfreundlichkeit. Zertifizierungen sind für jede Region und Branche erhältlich.

Mehr dazu

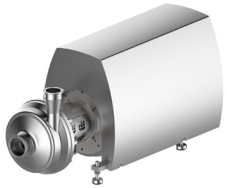
Kontaktieren Sie unsere Experten
Das Kompetenzzentrum für hygienische Pumpen in Bodenheim ist Ihr Partner auf der ganzen Welt für die bestmögliche Pumpenlösung.

Unser Pumpen-Portfolio

Einstufige Kreiselpumpen

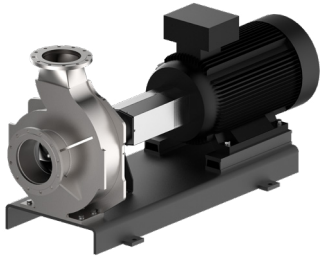


GEA Hilge HYGIA
Höchste Qualität, Zuverlässigkeit und maximale Flexibilität bei der Anpassung garantieren den erfolgreichen Einsatz in der Lebensmittel-, Getränke- und Pharmaindustrie.



GEA Hilge HYGIA H
Diese Hochdruckversion der bewährten HYGIA-Baureihe ist für Systemdrücke bis 64 bar ausgelegt und wird für Membranfiltrationsprozesse eingesetzt.

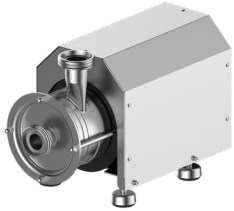
GEA Hilge TP
Diese Kreiselpumpe ist die intelligente Lösung für Standardanwendungen. Sie eignet sich für eine Vielzahl von Anwendungen und bietet kompromisslose Hygiene und Qualität.



GEA Hilge MAXA
Ausgelegt für den Hochleistungsbetrieb in industriellen Prozessen. Einsatz insbesondere in Fermentationsbrühen, Filtrationsanlagen und zur Förderung von Kondensat, Warm- und Kaltwasser.

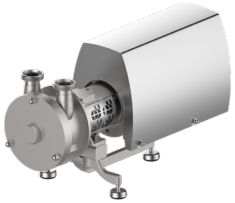
Mehrstufige Kreiselpumpen

GEA Hilge CONTRA
Das Hygienic Design bietet bis ins Detail perfekte Lösungen für viele Aufgaben in sterilen und hygienischen Prozessen.



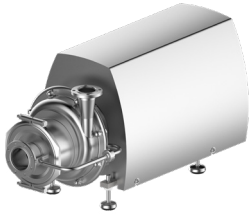
GEA Hilge DURIETTA
Die flexible Baureihe von Schraubenspindelpumpen ermöglicht Produktion und CIP-Betrieb mit nur einer Pumpe.

Selbstansaugende Kreiselpumpen



GEA Hilge SIPLA
Besonders geeignet für SIP/CIP-Reinigungssysteme und Anwendungen mit hohem Gasanteil. Rechts- und Linkslauf für zusätzliche Einsatzmöglichkeiten frei wählbar.

GEA Hilge SIPLA-HT
Diese Sterilpumpe ist eine spezielle Variante, die für Anwendungen in der Pharma-, Biotech- und Körperpflegeindustrie entwickelt wurde.



GEA Hilge TPS
Diese Pumpe ist die Lösung der Wahl insbesondere für die Entleerung von Tanks sowie für die Förderung von gashaltigen Produkten, z.B. InCIP-Reinigungssysteme.

Verdrängerpumpen

GEA Hilge NOVALOBE
Diese Drehkolbenpumpe wurde speziell für hochviskose Medien und Anwendungen entwickelt, bei denen eine schonende Förderung erforderlich ist. Die Pumpe ist vollständig entleerbar bei vertikalen Anschlüssen.

GEA Hilge NOVATWIN+
Die flexible Baureihe der Schraubenspindelpumpen ermöglicht Produktion und CIP-Betrieb mit einer Pumpe. Sie erfüllt höchste Hygieneanforderungen und garantiert eine zuverlässige Produktion.

Einstufige Kreiselpumpen

Dank unserer großen Auswahl an Kreiselpumpen können wir Ihnen die richtige Pumpe für Ihre Anwendung, Ihr Medium und Ihren Betriebspunkt anbieten. Für Standardanwendungen ebenso wie für hochkomplexe Anwendungen mit speziellen Anforderungen.

GEA Hilge HYGIA
Die ideale Pumpe für die meisten Medien und viele Förderaufgaben, insbesondere für den schonenden Umgang mit feststoff- und faserhaltigen Medien in der Milch-, Getränke- und Lebensmittelindustrie.

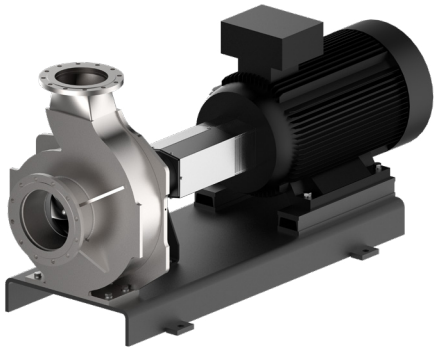
Technische Daten	50 Hz	60 Hz
Max. Strömungsrate	175 m³/h	175 m³/h
Max. Förderhöhe	75 m	110 m
Max. Systemdruck	15 / 25 bar	
Oberflächenrauhigkeit R_a	≤ 0.4 / ≤ 0.8 / ≤ 3.2 µm	

GEA Hilge HYGIA H
Diese robuste Pumpenbaureihe eignet sich für den Einsatz in Industrien mit hohen Anforderungen an Hygiene und Zuverlässigkeit. Typische Anwendungen für die Hochdruckpumpe sind Umkehrosmose und Nanofiltration in der Milch-, Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

Technische Daten	50 Hz	60 Hz
Max. Strömungsrate	200 m³/h	175 m³/h
Max. Förderhöhe	100 m	145 m
Max. Systemdruck	64 bar	
Oberflächenrauhigkeit R_a	≤ 0.8 / ≤ 3.2 µm	

GEA Hilge TP
Eine modulare Pumpe mit Standard-Designoptionen, die sich leicht an wechselnde Anforderungen anpassen lässt, z. B. durch verschiedene Gleitringdichtungen.

Technische Daten	50 Hz	60 Hz
Max. Strömungsrate	170 m³/h	205 m³/h
Max. Förderhöhe	90 m	130 m
Max. Systemdruck	16 bar	
Oberflächenrauhigkeit R_a	≤ 0.8 / ≤ 3.2 µm	



GEA Hilge MAXA
Eine sehr anpassungsfähige Pumpe mit verschiedenen Montagemöglichkeiten und Laufradvarianten, die für sehr hohe Fördermengen und Medien mit kleinen, weichen Feststoffen ausgelegt ist.

Technische Daten	50 Hz	60 Hz
Max. Strömungsrate	1.400 m³/h	1.300 m³/h
Max. Förderhöhe	100 m	100 m
Max. Systemdruck	10 bar	
Oberflächenrauhigkeit R_a	≤ 0.8 / ≤ 3.2 µm	

Mehrstufige Kreiselpumpen

Die mehrstufigen Pumpenbaureihen bieten ein kompaktes Design für große Förderhöhen und eignen sich sowohl für hochkomplexe als auch für Standardanwendungen.

GEA Hilge CONTRA
Diese Pumpe ist bekannt für die schonende Förderung von scherempfindlichen Medien, insbesondere in der pharmazeutischen Industrie. Sie kann für optimale Effizienz und Anpassung des Betriebspunktes dimensioniert werden.

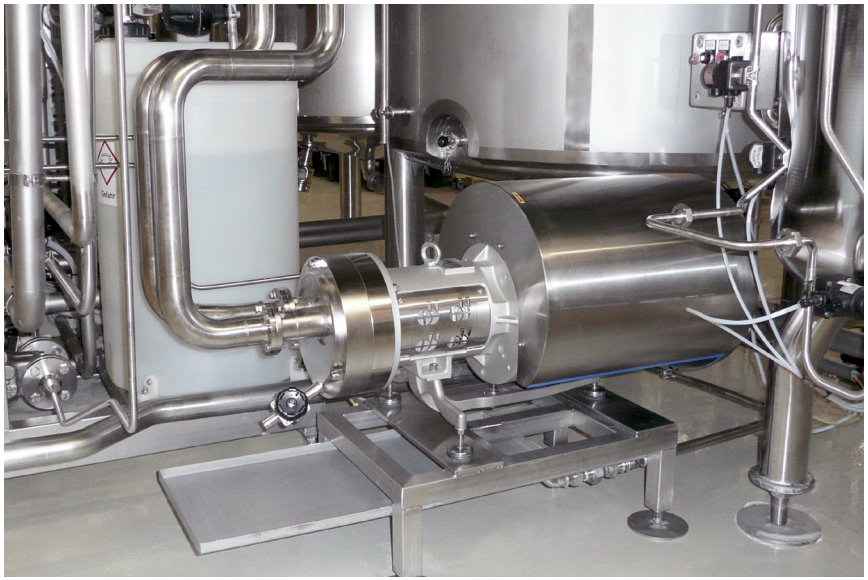
Technische Daten	50 Hz	60 Hz
Max. Strömungsrate	100 m³/h	100 m³/h
Max. Förderhöhe	200 m	230 m
Max. Systemdruck	25 bar	
Oberflächenrauhigkeit R_a	≤ 0.4 / ≤ 0.8 / ≤ 3.2 µm	

GEA Hilge DURIETTA
Eine Pumpe mit sehr kompakter Bauweise, die sich insbesondere für Anwendungen mit geringeren Fördermengen und höheren Förderhöhen eignet.

Technische Daten	50 Hz	60 Hz
Max. Strömungsrate	8 m³/h	8 m³/h
Max. Förderhöhe	72 m	41 m
Max. Systemdruck	8 bar	
Oberflächenrauhigkeit R_a	≤ 3.2 µm	

Selbstansaugende Kreiselpumpen

Diese Pumpenbaureihen sind auf Ihre Reinigungsprozesse spezialisiert und gewährleisten Prozessflexibilität und Vielseitigkeit. Durch die Möglichkeit, Produkt und CIP-Flüssigkeit mit einer Pumpe zu fördern, sparen Sie Investitionskosten.



GEA Hilge TPS
Die gute Saugleistung dieser Pumpe sorgt für kürzere Prozesszeiten, selbst bei Medien mit hohem Gasanteil. Diese Baureihe bietet ein modulares System zur einfachen Anpassung an sich ändernde Anforderungen.

Technische Daten	50 Hz	60 Hz
Max. Strömungsrate	115 m^3/h	125 m^3/h
Max. Förderhöhe	95 m	138 m
Max. Systemdruck	16 bar	
Oberflächenrauhigkeit R_a	≤ 0.8 / ≤ 3.2 µm	

GEA Hilge SIPLA
Eine Baureihe kleinerer SIP/CIP-Pumpen, geeignet für hohe Gasanteile, mit Rechts- und Linkslauf für verschiedene Anwendungen.

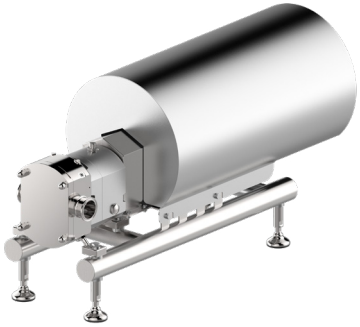
Technische Daten	50 Hz	60 Hz
Max. Strömungsrate	78 m^3/h	65 m^3/h
Max. Förderhöhe	47 m	60 m
Max. Systemdruck	10 bar	
Oberflächenrauhigkeit R_a	≤ 3.2 µm	

GEA Hilge SIPLA-HT
Diese Produktreihe zeichnet sich durch besonders robuste Eigenschaften aus, ist vollständig aus poren- und lunkerfreiem Edelstahl gefertigt und verfügt über ein optimiertes Hydraulikkonzept für einen höheren Wirkungsgrad.

Technische Daten	50 Hz	60 Hz
Max. Strömungsrate	50 m^3/h	50 m^3/h
Max. Förderhöhe	37 m	51 m
Max. Systemdruck	10 bar	
Oberflächenrauhigkeit R_a	≤ 0.4 / ≤ 0.8 µm	

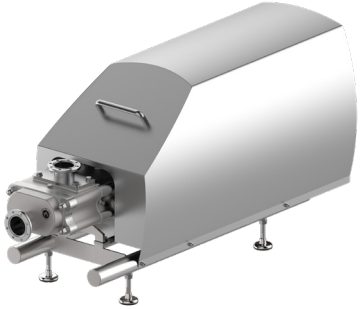
Verdrängerpumpen

Wenn es um die Förderung empfindlicher Medien mit hoher Viskosität geht, sind GEA Verdrängerpumpen die richtige Wahl für hygienische Prozesse in der Lebensmittel-, Getränke- oder Pharmaindustrie.



GEA Hilge NOVALOBE
Schonende und sichere Förderung ohne Metall-auf-Metall-Kontakt garantiert eine hochwertige Verarbeitung. Durch verschiedene Drehkolbengeometrien, Anschlüsse, Dichtungen und Montageoptionen lässt sich die Pumpe ideal an anspruchsvolle Aufgaben anpassen.

Technische Daten	
Max. Strömungsrate	35 m³/h
Max. Systemdruck	16 bar
Oberflächenrauhigkeit R_a	≤ 0.4 / ≤ 0.8 µm



GEA Hilge NOVATWIN+
Durch die schonende und pulsationsarme Förderung bleiben auch empfindliche Produkte mit großen Partikeln unversehrt. Durch das neue Design der Doppelschneckenpumpe kann in 2/3 der Anwendungen eine kleinere Baugröße eingesetzt werden.

Technische Daten	
Max. Strömungsrate	310 m³/h
Max. Systemdruck	30 bar
Oberflächenrauhigkeit R_a	≤ 0.4 / ≤ 0.8 µm

Die GEA Hilge NOVATWIN+-Serie wurde mit dem GEA Add Better-Label für eine Energieeinsparung von 13 % ausgezeichnet.*

* Das Add Better-Label bezieht sich auf das im Jahr 2023 veröffentlichte Serienprodukt GEA Hilge NOVATWIN+. Der Vergleich bezieht sich auf das Vorgängermodell, den GEA Hilge NOVATWIIN.

REINIGUNGSTECHNIK

Hidden Champions

Hochentwickelte Reinigungstechnik für industrielle Tanks, Silos und Behälter steht selten im Rampenlicht, ist aber für eine sichere und effiziente Verarbeitung unerlässlich – denn Sauberkeit ist alles.

Unsere Reinigungskomponenten und Serviceleistungen unterstützen innovative
Prozesse und schützen Ihr Produkt und Ihre Marke.

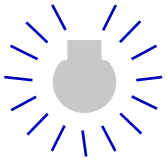
Mehr dazu

Mit mechanischer Energie schnell zum Ziel

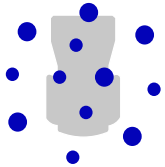
- Wir entwickeln kontinuierlich Möglichkeiten, um die Wirkung mechanischer Energie im Reinigungsprozess zu maximieren.
- Dies reduziert für unsere Kunden die benötigte Menge und die Kosten für Wärme/Energie, Wasser und Chemikalien sowie die Reinigungszeit.

Verschmutzungsklassen

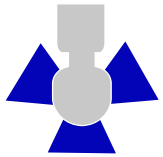
Von wasserlöslichen Erfrischungsgetränken bis zu klebrigen Schokoladenkrusten: Produkte in Tanks werden in vier Verschmutzungsklassen eingeteilt, die von unseren Reinigern mit optimierten Reinigungslösungen abgedeckt werden.



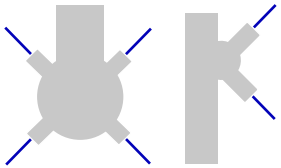
Verschmutzungsklasse I – Spülen
Wasserlösliche Produkte, geringe oder keine Haftung an den Behälterwänden.
–> Statische Reiniger



Verschmutzungsklasse II – geringe Intensität
Wasserlösliche Lösungen, geringe Haftung auf der Oberfläche.
–> Frei rotierende Reiniger



Verschmutzungsklasse III – mittlere Intensität
Hartnäckige Rückstände, stärkere Haftung an der Behälterwand. Idealerweise ist das Produkt während der Reinigung noch feucht.
–> Langsam rotierende Reiniger



Verschmutzungsklasse IV – hohe Intensität
Verkrustete oder eingetrocknete Produkte, hohe Haftung an der Behälterwand.
–> Orbitalreiniger
–> Indexreiniger

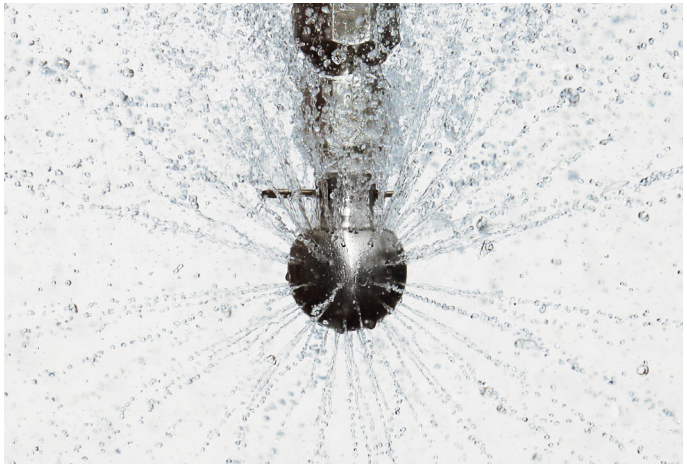
Arten von Reinigern

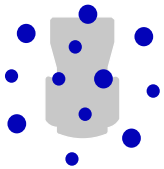
Statische Reiniger

Verschmutzungsklasse I – Spülen

Wartungsfreie, einfache Reinigung mit geringem Druck
Die Reinigung von Behältern mit wasserlöslichen Rückständen erfordert weniger mechanische Kraft. Statische Sprühkugeln nutzen die Flüssigkeit, die an den Behälterwänden herunterläuft, um Oberflächenreibung zu erzeugen und die Rückstände zu lösen.

Diese Reiniger sind die perfekte Wahl, um leicht zu reinigende Produkte mit geringem Aufwand und niedrigen Kosten zu spülen. Durch die Verwendung verschiedener Sprühkugelkonstruktionen, -materialien und -oberflächen können unterschiedliche Sprühmuster und -leistungen erzielt werden.



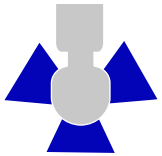


Frei rotierende Reiniger

Verschmutzungsklasse II – geringe Intensität

Sofortige, gleichmäßige und wirksame Reinigung
Rotierende Reiniger zeichnen sich dadurch aus, dass sie einen dichten Sprühnebel aus sich schnell bewegenden, hochwirksamen Tröpfchen erzeugen, die in alle Richtungen austreten und eine intensive Rundumreinigung ermöglichen. Die Rotation wird durch den Flüssigkeitsstrom angetrieben, der eine Reihe kleiner bis mittelgroßer, sich schnell bewegender Tröpfchen erzeugt, die eine mechanische Kraft auf die Behälterwände ausüben.

Die frei rotierenden Reiniger von GEA erfüllen die hohen Anforderungen von Premiumherstellern, indem sie die mechanischen Kräfte nutzen und lenken, um eine optimale Reinigung zu gewährleisten.

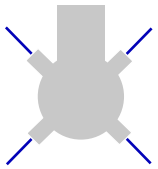


Langsam rotierende Reiniger

Verschmutzungsklasse III – mittlere Intensität

Effektive, leistungsstarke und kostengünstige Reinigungsleistung
Langsam rotierende Reiniger von GEA verwenden gezielte flache oder runde Düsen, um die Reinigungslösung auf die Behälterwände zu spritzen. Die langsam rotierenden Einheiten sind eine effiziente und kostengünstige Lösung für hartnäckige und schwer zu reinigende Behälter.

Diese Reiniger arbeiten mit höheren Flüssigkeitsdrücken als herkömmliche frei rotierende Geräte, haben aber aufgrund ihrer Konstruktion langsame Rotationsgeschwindigkeiten. Dadurch können sie größere Reinigungskräfte auf die Behälterwände ausüben.

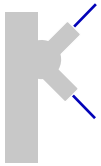


Orbitalreiniger

Verschmutzungsklasse IV – hohe Intensität

Optimierte Sprühstrahlprojektion und Reinigungsleistung
Das umfangreiche Sortiment unserer Orbitalreiniger umfasst modulare Lösungen mit wählbaren Düsen, die an jede Reinigungsaufgabe angepasst werden können.

Durch die kompakte Bauweise in Kombination mit leistungsstarken Düsen eignen sich diese Reiniger ideal für die Reinigung einer Vielzahl von Behältergrößen und Anlagen, insbesondere dort, wo hygienische Sicherheit an erster Stelle steht und klebrige Rückstände die Reinigung erschweren können.



Indexreiniger

Verschmutzungsklasse IV – hohe Intensität

Entwickelt für die anspruchsvollsten Anwendungen
GEA Indexreiniger profitieren von der GEA Feststoffdüsentechnologie in Kombination mit einem Kolbenindexmechanismus, der die Sprühstrahlprojektion und die Reinigungsleistung an den Behälterwänden optimiert.

Unsere Indexreiniger optimieren die Reinigungseffizienz und bieten sowohl 360°- als auch 180°-Sprühmuster.

Unser Reiniger-Portfolio

Sprühkugeln
Sprühkugeln wurden für die Spülreinigung mit hohen Durchflussraten entwickelt und bieten eine starke Spülwirkung bei niedrigem Druck.

Torus / Chemitorus
Die Torus- und Chemitorus-Baureihen gewährleisten ein wiederholbares und nachhaltiges Reinigungsergebnis, insbesondere bei Anwendungen, die einen geringen Durchfluss und niedrigen Druck erfordern.

Turbodisc / Chemidisc
Turbodisc und Chemidisc bieten eine kosteneffiziente professionelle Reinigungsleistung, indem sie die verfügbare Energie optimieren, um eine sofortige und gleichmäßige Abdeckung aller Innenflächen zu erzielen.

Clipdisc / Sanidisc
Clipdisc und Sanidisc sind für den Einsatz in ultrahygienischen Anwendungen konzipiert, bei denen Produktreinheit und die Beseitigung von Kontaminationsproblemen von entscheidender Bedeutung sind.

Turbo SSB
Der Turbo SSB sorgt für ein gleichmäßiges Reinigungsergebnis aufgrund der natürlich langsameren Rotationsgeschwindigkeit und der längeren Verweilzeit der Fächerdüsen, die die Tankwand reinigen.

Sanitor
Der Sanitor ist ein kompakter, langsam rotierender Reiniger, der sich ideal für Anwendungen eignet, bei denen eine hohe Reinigungsleistung erforderlich ist.

Rotierender Jet Cleaner Typ 2E/2B
Der Jet Cleaner Typ 2E ist für den Einbau in Tanks in einer Vielzahl von Industrien konzipiert. Der Typ 2B hingegen ist für die mobile Reinigung geeignet, da er auf einem Gestell steht.

Cyclone / Twister
Aufgrund seines kompakten Designs kann der Cyclone durch Öffnungen von 76,2 mm / 3 Zoll eingeführt und montiert werden, während der Twister durch 100 mm / 4 Zoll Eintrittsöffnungen eingesetzt und montiert werden kann.

Typhoon / Tempest / Tornado
Orbitalreiniger sind flüssigkeitsgetrieben und können sowohl für mobile als auch für stationäre Anwendungen eingesetzt werden. Die runden Strahldüsen rotieren um zwei Achsen gleichzeitig und erzeugen Reinigungsstrahlen mit hoher Aufprallwucht zur Erzeugung eines hoch effizienten 3D-Waschmusters.

OC200
Der OC200 ist der leistungsstärkste und erste modulare Reiniger der Baureihe. Dieser Reiniger wurde für die effizienteste Reinigung von großen Behältern und für anspruchsvolle Reinigungsaufgaben entwickelt.

JB 6
Aufgrund der robusten Bauweise und der effektiven Leistung wird der JB 6 für die starke mechanische Reinigung von mittleren bis großen Behältern eingesetzt.

Fury 404
Der Fury 404 Indexreiniger ist für mittelgroße Tanks ausgelegt und erzeugt eine Reihe von Hochleistungsstrahlen, die um 90° oszillieren, während sich der Reiniger kontinuierlich um die Mittelachse dreht. Er bietet 360° und 180° Waschmuster und kann mit oben offenen Tanks verwendet werden.

Fury 602
Die Fury 602-Indexreiniger wurden für große, oben offene Lagertanks entwickelt. Sie erzeugen einen starken, festen, um 90° oszillierenden Strahl, während der Reiniger kontinuierlich um die Mittelachse rotiert, was eine vollständige, intensive Abdeckung gewährleistet. Der Fury 602 bietet sowohl 360°- als auch 180°-Waschmuster.

Fury TWB
Die Fury TWB-Reiniger sind ideal für Anwendungen, bei denen Hochleistungsdüsen und geringe Durchflussmengen der Reinigungsflüssigkeit erforderlich sind, um die Abwasserkosten zu minimieren und die Reinigungszykluszeit zu verkürzen.

IS 25 Retractor
Der IS 25 Inline Sprayer wurde unter Verwendung der weltweit anerkannten hygienischen Ventiltechnologie von GEA entwickelt. Dieser einziehbare Reinigungskopf ist ideal für die Reinigung von Tanks mit Rührwerken und für die Reinigung von Prozessleitungen.

GEA SERVICE

Für Ihren dauerhaften Erfolg

Nutzen Sie unsere vielfältigen Service- und Beratungsangebote, damit Ihre Investition nachhaltig bleibt und Ihre Komponenten optimal auf den Prozess abgestimmt sind.

Getting you started
- Serviceschulung (intern/vor Ort)
- Unterstützung bei Installation und Inbetriebnahme

Keeping it running
- Wartung von Ventilen und Pumpen
- Vermietung von Pumpen
- Technische Unterstützung vor Ort
- GEA Reparaturwerkstatt
- Remote Support
- Original-OEM-Ersatzteile

Constantly improving
- Upgrades und Umrüstungen

Together with you
- SLA (Service Level Agreements)

An Ihrer Seite – überall.

Vor-Ort-Service
Für viele Aufgaben – von der Fehlersuche bis zur ausführlichen Beratung – ist unser Vor-Ort-Expertenservice nach wie vor die beste Wahl. Ob bei der Fehlerdiagnose und -behebung oder bei der Modernisierung Ihrer Anlage – wir bringen jede Menge Know-how mit.

Remote Support
Wir bieten effiziente, zeitsparende Fernwartung durch unsere erfahrenen Servicespezialisten. Innovative Augmented-Reality-Tools helfen uns, technische Probleme zu erkennen und zu lösen, ohne Ressourcen für Anreise und Übernachtung aufzuwenden.

Reparaturservice
Warum austauschen, was repariert werden kann? Unsere Reparaturwerkstätten liefern generalüberholte Komponenten, die so gut wie neu sind und einen nachhaltigen Anlagenbetrieb unterstützen.

Mehr dazu

Sicherheit zählt.

Garantierte Arbeitssicherheit mit unseren LoTo Lösungen
Wir rüsten Ihre GEA Prozessventile mit LoTo Lösungen aus, um Ihre Mitarbeiter und Ihre Anlage bei Wartungsarbeiten zu schützen.

Unsere LoTo Vorrichtungen (Lock Out, Tag Out) sind als Ventil- und Faltenbalgsperren erhältlich, um jede Bewegung des Ventils mechanisch zu verhindern, und als einfach anzubringende Luftsperren, um die pneumatische Betätigung zu blockieren.

Mehr dazu

Engineering
for a better
world.

GEA.com

GEA Tuchenhagen GmbH
Am Industriepark 2–10
21514 Büchen, Germany
Tel +49 4155 49-0

GEA Hilge Niederlassung der
GEA Tuchenhagen GmbH
Hilgestraße 37–47
55294 Bodenheim, Deutschland
Tel +49 6135 7016-0

GEA Aseptomag AG
Industrie Neuhof 28
3422 Kirchberg, Schweiz
Tel +41 34 4262929

gea.com/flowcomponents

10/2024 © GEA Company. Alle Rechte vorbehalten. Änderungen vorbehalten. Die Marken in dieser Broschüre/Video sind weltweit geschützt.