

Adsorber



Adsorber Systeme
für filtrierte oder
trübe Fruchtsäfte

- Ideale Technologie für die Trübungsstabilisierung,
- Entfärbung oder Entbitterung von Fruchtsäften
- Höchste Produktqualität ohne Zugabe von Schönungsmitteln zum Fruchtsaft
- Minimale Prozesskosten
- Automatischer Betrieb mit PC-basierter Bedieneroberfläche



Einsatzgebiete

Adsorber werden bei der Fruchtsaft-herstellung (v.a. aus Äpfeln und Birnen) zur Verhinderung von Nachtrübungen im filtrierten Produkt aber auch zur partiellen Farb-reduktion eingesetzt. Durch den Einsatz spezifischer Harze ist es auch möglich, unerwünschte Stoffe wie Patulin oder HMF signifikant zu reduzieren.

Eine weitere Hauptanwendung von Adsorbentien ist die Veredelung von Zitrus-säften (Entbitterung von Orangensäften durch Reduktion des Limonin-gehaltes unter den Geschmacksgrenzwert, Vermeidung von Nachtrübungen in Zitronensäften durch Reduktion des Hesperidin-gehaltes, allgemeine Reduktion der Bitterstoffe bei speziellen Zitrus-säften und -extrakten). Die Extraktion und Anreicherung von natürlichen Farbstoffen (Anthocyanen) aus Früchten und Frucht-trestern, wie z. B. Aronia, Holunder, Trauben oder Schwarze Karotten, oder die Gewinnung von bio-aktiven Stoffen (z. B. Polyphenole) aus pflanzlichen Rohstoffen sind weitere Anwendungsgebiete von Adsorbentien.

Aufbau und Arbeitsweise

Filtrierter oder trubreduzierter Saft durchströmt die mit ausgewählten Adsorbentien gefüllten Kolonnen. Auf der grossen Harzoberfläche werden bestimmte Saftinhaltsstoffe physikalisch adsorbiert. Wenn die Adsorptionskapazität des Harzes erschöpft ist, wird der Saft mit Wasser aus den Kolonnen verdrängt. Durch Regeneration des Harzes mittels Laugen und Säuren erfolgt die Vorbereitung der Kolonnen für den nächsten Produktionszyklus.

Technische Daten

Anlagegrössen von 500 bis 50'000 L/h, abhängig von der jeweiligen Anwendung. Mehrstufige und parallele Konfiguration der Kolonnen für einen kontinuierlichen Betrieb. Komplett in Edelstahl gefertigt, unter Berücksichtigung der lokalen Vorschriften. Technische und technologische Unterstützung durch unsere F&E und Engineering Abteilungen.

Bucher Unipektin AG
Murzlenstrasse 80
CH-8166 Niederweningen
Tel. +41 44 857 23 00
info@bucherunipektin.com
bucherunipektin.com

Helpdesk
Tel. +41 44 857 22 22
service@bucherunipektin.com

Technischer Support
Tel. +41 44 857 22 33
support@bucherunipektin.com

Produkte und Dienstleistungen

Prozesstechnologie zur Frucht- und Gemüseverarbeitung zu Säften, Konzentraten und Pürees; zur Bierbehandlung, zur Filtration, zur Herstellung von Milchpulver; zur Vakuumtrocknung von flüssigen oder festen Produkten/Stoffen; zur Gefriertrocknung von Kaffee, Tee, Früchten, Gemüse usw. Technologie zur Entwässerung von Klär- und Industrieschlämmen und zur Filtration von Trinkwasser.

Produkte

Fruchtannahmelinien; Mühlen; Maischeerhitzer; hydraulische Pressen; Membranfiltrationsanlagen; Cold Block Ausrüstung, Adsorber; Ionentauscher; Eindampf- und Aromaanlagen; Pasteure; CIP-Anlagen; Vakuum- und Gefrier-Trockenschränke und Bandtrockner; Zeolith-Adsorber; komplette Prozesslinien

Dienstleistungen

Prozessentwicklung und Projekt-Engineering, Montage und Inbetriebnahmen, technischer Support, Original-Ersatzteile, Inspektionen, Serviceverträge, Retrofits, Schulungen, Service und Wartung, NetService