

BLACKMER MOUVEX C Dichtungslose Ringkolbenpumpe



- Bis 36 m³/h und 9 bar
- Dünnpflüssig bis hochviskos
- Temperatur bis 150°C
- Dichtungslos - emissionsfrei - TA Luft
- Trockenlaufsicher - trocken selbstsaugend
- Extrem schonende Förderung
- Pulsationsfrei
- Lebensmitteltauglich - CIP Ausführung

Ideal für: Milch, Molke, Joghurt, Glukose, Schokolade, Eimasse, Saucen, Sirup, Malzextrakte, Suppen, Zuckerlösung, Aromen, Essenzen, Additive, Fermente, Pharmazieprodukte,....

BLACKMER S dichtungslose Ringkolbenpumpe



- Bis 12 m³/h und 10 bar
- Dünnpflüssig bis hochviskos
- Temperatur bis 100°C
- Dichtungslos - emissionsfrei - TA Luft
- Trockenlaufsicher - trocken selbstsaugend
- Extrem schonende Förderung
- Pulsationsfrei
- Lebensmitteltauglich - CIP Ausführung
- extrem leicht zu reinigen

Ideal für: Kosmetikprodukte, Salben, Cremes, Füllungen, Aufstriche, Saucen, Brei, Schokolade, Marmeladen, Malzextrakte, Suppen, Sirup, Zuckerlösung,....

BLAGDON Hygiene- Druckluftmembranpumpe



- Bis 30 m³/h und 8 bar
- Trockenlaufsicher- trocken selbstsaugend
- Dichtungslos – Emissionsfrei
- Mobil und stufenlos regelbar
- Für sehr hohe und niedrige Viskositäten
- Lebensmitteltauglich – CIP Ausführung
- Auch in Alu, Grauguß, PP, PVDF, PTFE
- **Option:** Hochdruckausführung bis 16 bar

Ideal für: Milchprodukte, Saucen, Malzextrakte, Suppen, Sirup, Zuckerlösung, Aromen, Essenzen, Additive, Fermente, Salben, Cremes, Pharmazieprodukte,....

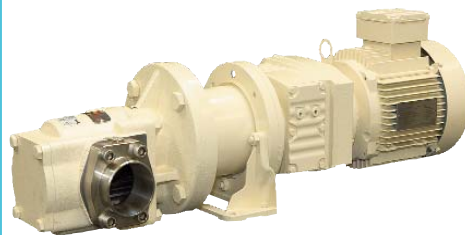
Borneman Schraubenspindelpumpe



- Bis 180 m³/h und 16 bar
- Temperatur bis 140°C
- Viskosität von 0,8 mPas bis 150.000 mPas
- Produktschonende Förderung
- Unempfindlich gegen Fremdkörper
- Einfache Wartung und Instandhaltung
- trockenlaufsicher
- Fördern und CIPen mit einer Pumpe

Ideal für: Milchprodukte, Butter, Pudding, Schmelzkäse, Käsebruch, Kakaomasse, Melasse, Rohmasse, Teig, Aufstriche, Sirup, Konzentrate, Malzextrakt, Kosmetik, Pharmazieprodukte,....

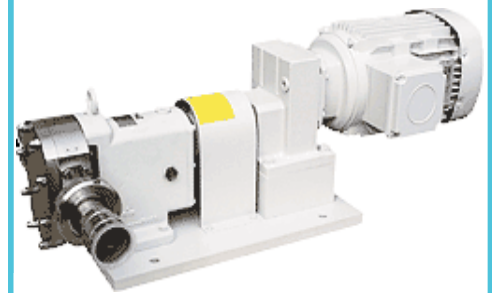
STEIMEL Zahnradpumpe



- Bis 90 m³/h und 25 bar
- Temperatur bis 300°C
- Für sehr hohe Viskositäten
- In Edelstahl, Grauguß, Stahlguß
- Einfache robuste Bauweise
- Drehrichtungsunabhängig
- **Option:** mit integriertem Überströmventil, Heizmantel, Packung, einfache-, doppelte Gleitringdichtung

Ideal für: Schokolade, Kakaomasse, Karamelmasse, Ketchup, Senf, Sauerteig, Waffelteig, Tierische und pflanzliche Fette, Sirup, Saucen, Cremes,....

STEIMEL Kreiskolbenpumpe



- Bis 60 m³/h und 20 bar
- Temperatur bis 250°C
- Für hohe Viskositäten
- In Edelstahl, Grauguß, Bronze, Hasteloy
- Trockenlaufsicher - keine metal.Berührung
- offene und geschlossene Kolben
- Drehrichtungsunabhängig

Ideal für: Schokolade, Bonbonmasse, Kakaomasse, Kakaobutter, Stärkelösung, Biermaische, Fruchtkonzentrate, Tierische und pflanzliche Fette, Enzyme, Nährlösungen, Zellsuspensionen,....

Spezialpumpen - Zubehör

KPA Edelstahlkreiselpumpe in Hygieneausführung



- bis 250 m³/h und 11 bar
- Temperatur bis 200°C
- Elektropolierte Walz- und Schmiedstähle in 1.4435
- Oberflächenrauheit Ra < 0,8µ bzw. 0,4µ
- Große Auswahl aseptischer Anschlussarten
- Totraumfreie Konstruktion
- Normal- u. selbstsaugende Ausführung
- Inducer für niedrige Zulaufhöhen

Ideal für: Bier, Maische, Würze, Hefe, Gemüsesäfte, Getränke, Milchprodukte, Konzentrate, Parfum, Zellsuspensionen, Nährlösungen, alkoholische Lösungen,....

BLACKMER MICRO C Dosierpumpe



- 1 bis 800 l/h und 15 bar
- Pulsationsfrei
- Hohe Dosiergenauigkeit
- Dichtungslos - emissionsfrei - TA Luft
- Selbstsaugend auch aus dem Vakuum
- Trockenlaufsicher - trocken selbstsaugend
- Konstante Förderleistung bei unterschiedlichen Drücken und Viskositäten
- Automatischer Verschleißausgleich
- **Option:** mit integriertem Frequenzumformer

Ideal für: Additive, Aromen, Lebensmittel, Öle, Fette, Flüssigzucker, Cremes, Zucker, Chemikalien, Emulsionen,....

LIVERANI Impellerpumpe



- Bis 70 m³/h und 4 bar
- Temperatur bis 100°C
- Für feststoffbelastete Medien
- Schonende Förderung mit geringen Scherkräften
- Selbstansaugend bis 6 m
- Edelstahlausführung
- **Option:** mobile Ausführung, direkt aufgebauter Frequenzumformer

Ideal für: Wein, Sekt, Most, Bier, Öle, Sirup, Konzentrate mit Fruchtfleisch, Fette, Mischgetränke, Maische, Essig, Säfte, Abwässer, schäumende Flüssigkeiten, Milchprodukte,....

KPA Shear Pump Misch.-u. Emulgier -Pumpe



- Hocheffizienz Inline-Mischer
- Komplett aus Edelstahl 316L
- Shear Pump auf Edelstahl-Gestell
- Elektropoliert Ra. < 0,8
- Alle Bauteile massiv aus dem Vollen gefertigt

Ideal für: Zur Auflösung von Pulvern oder Feststoffen in Flüssigkeiten und zur Homogenisierung
Auflösen von: Milch-, Zucker-, Stärke-Vitamine-, Gewürze-, Kakaopulver, ...
Homogenisieren von: Suppen, Eiscreme, Saucen, Emulsionen, Cremes, Salben, ...

VOGELSANG Pumpanlage mit Naßzerkleinerer



- Bis 600 m³/h und 16 bar
- Für dünnflüssige Medien bis höchstviskose Schlämme
- Verschleißfest f. feststoffbelastete Medien
- Hervorragende Saugleistung bis 7m
- Trockenlaufsicher- trocken selbstansaugend
- Vermeidung von Verzopfung und Verstopfung
- Variabler u. blockiersicherer Zerkleinerer
- Einfache und Schnelle Wartung

Ideal für: Fleischbrei, Schlachtabfälle, Lebensmittelreste, Be- und Entladung, Abwasserschlämme, Gülle, ...

HECO selbstreinigende Filtertechnik



- Filterleistungen bis 100 m³/h
- Filterdrücke bis 16 bar bzw. 25 bar
- Filterfeinheit 30 bis 1000 µm
- Kantenspaltfilter mit kontinuierlicher Filterreinigung bei laufendem Betrieb
- Minimaler Produktverlust bei Feststoffentleerung
- Vollautomatische Steuerung
- **Option:** Universalfilter, Beutelfilter, Filterpatronen, Grobfilter

Ideal für: Öle und Fette, Milchprodukte, Käse, Schokolade, Tee- und Kaffee-extrakte, Kosmetik, Pharmazieprodukte, ...



Dosieranlage mit Steuerung
Lebensmittelindustrie



Dichtungslose Ringkolbenpumpe
Lebensmittel- und Pharmaindustrie



Pumpen mit Zerkleinerungssystem
Schlachthöfe



mobile Entladepumpen mit Steuerung
Lebensmittel- und Pharmaindustrie



CIP und SIP Kreiselpumpen für Produktionswasser
Lebensmittel- und Pharmaindustrie

Pumpen und Anlagen für:
Produktion
CIP und SIP Anlagen
Mobile Pumpsysteme
Dosieranlagen
Filtersysteme
Drucksteigerungsanlagen
Misch- und Abfüllanlagen
Homogenisierung
Be- und Entladungssysteme
Hochdruckerzeugung
Eindampfanlagen
Abwasserreinigungsanlagen
Abwasserentsorgung

Innovative Gesamtlösungen aus einer Hand

Schlüsselfertige Anlagen mit Pumpen, Filter, Steuerung,.....



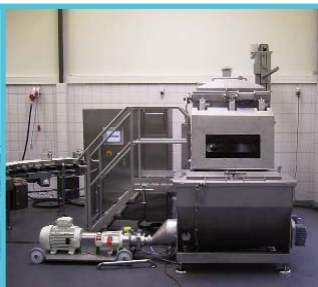
CIP und SiP fähige Schraubspindelpumpe
Lebensmittel und Pharmaindustrie



Selbstreinigender beheizter Filter
Schokoladeproduktion



Mischtisch Pulver - Flüssigkeit
Lebensmittelindustrie



Zufuhr Pumpe für hochviskose Medien
Lebensmittelindustrie



Joghurtpumpe
Lebensmittelindustrie

**SONNEK ENGINEERING GMBH
Österreich**

Zentrale Wien
 Gassergasse 34
 A-1050 Wien
 Tel:+43 (1) 545 22 92
 Fax:+43 (1) 545 74 64
 e.mail:office@sonnek.com

Büro Oberösterreich
 Puchbergerstraße 33
 A-4600 Wels
 Tel: +43 (0) 7242 36002
 Fax: +43 (0) 7242 36001
 e.mail:pichler@sonnek.com

**SONNEK ENGINEERING GMBH
Servicecenter**

Hauptstraße 2
 A-2630 Ternitz
 Tel: +43 (0) 2630 30 358
 Fax: +43 (0) 2630 30 358 20
 e.mail:service.ternitz@sonnek.com

SONNEK METALL u. ANLAGENBAU GMBH

Hauptstraße 2
 A-2630 Ternitz
 Tel: +43 (0) 2630 30 358
 Fax: +43 (0) 2630 30 358 20
 e.mail:service.ternitz@sonnek.com

**SONNEK ENGINEERING GMBH
International**

SONNEK ENGINEERING SRL - Rumänien
 Str. Faurului Nr. 9, Ap.4
 550188 Sibiu / Rumänien
 Tel: +40 (0) 369 429 900
 Fax: +40 (0) 369 429 901
 e.mail:office.ro@sonnek.com

SONNEK ENGINEERING s.r.o. Tschechien/Slowakei

Pražská 316
 252 30 Řevnice / Tschechien
 Tel: +42 (0) 257 720 326
 Fax: +42 (0) 257 720 326
 e.mail:office.cz@sonnek.com