

Produktfamilie | Product family

T2011

Bandentkeimer | Belt disinfection system



T2012-XL
Bandentkeimer für breite Bänder
Belt disinfection system for
wide belts



ET-Lab
Labor-System
Laboratory system



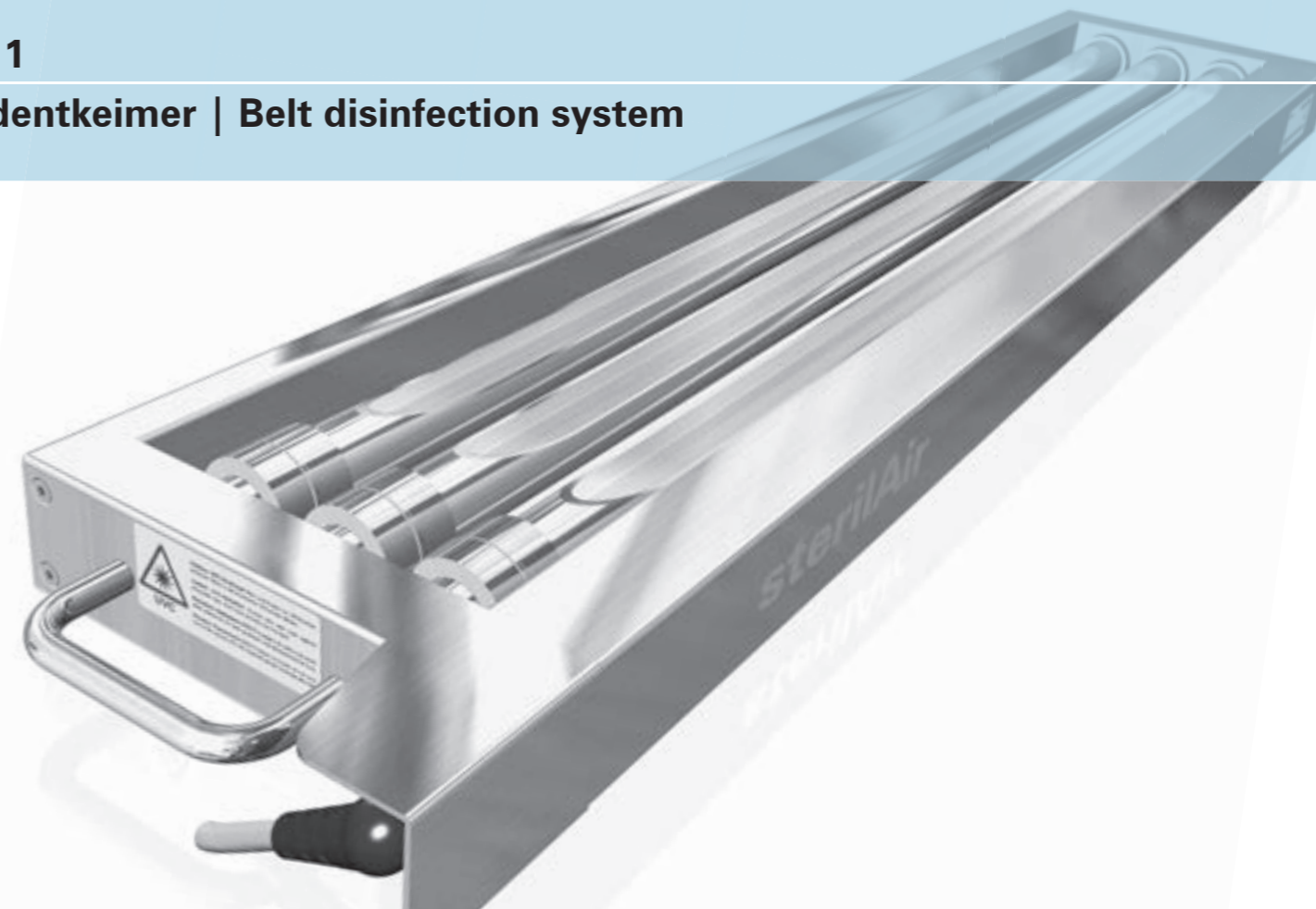
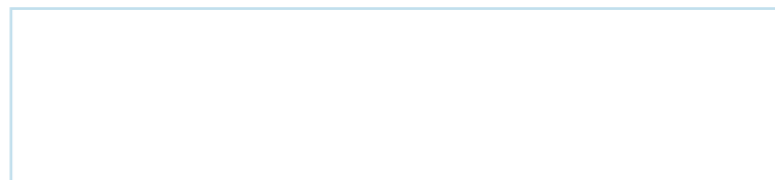
ET
Modulare Einbausysteme
Modular installation systems



T2100
Gerät für Trockenbereiche
System for dry areas

sterilAir AG
Oberfeldstrasse 6
CH-8570 Weinfelden
www.sterilair.com

Unser Fachberater für Sie:
Your sterilAir[®] sales partner:



T2011

Bandentkeimer

Die Keimfreiheit von Packstoffen, Transportbändern und Aufbewahrungsbehältnissen ist eine der wichtigsten Voraussetzungen für die Haltbarkeit von Lebensmitteln insbesondere in der Fleisch verarbeitenden Industrie. Das für die Unterbandmontage entwickelte Oberflächen-Entkeimungssystem T2011 vereinigt den Anspruch von Robustheit, Flexibilität und hoher Wartungsfreundlichkeit.

Die Vorteile einer Unterbandmontage sind eindeutig: Arbeitsprozesse müssen nicht unterbrochen werden und es wird eine permanente Entkeimung der für die Produktqualität relevanten Kontaktfläche erreicht. Bänder oder Behälter bleiben trotz Mehrschichtbetrieb bei laufender Produktion mikrobiologisch unbedenklich. Das wasserabweisende und voll umschliessende Gehäuse (IP 65) dieses Systems besteht aus Edelstahl und ist damit für besonders rauhe Einsatzbedingungen bestens geeignet.

Das Gerät kann optional mit einem Neigungsschalter ausgerüstet werden und ist in verschiedenen Längen und Leistungen erhältlich. Die UVC-Röhren sind mit einem Splitterschutz versehen, so dass die Einheit den Richtlinien der HACCP entspricht.

Fakten

- Für Transportbänder und Verpackungen
- Für besonders rauhe Einsatzbedingungen (IP65)
- Auch für hitzeempfindliche Oberflächen

T2011

Belt disinfection system

An adequate microbiological sterility of packaging materials, conveyor belts and storage containers is one of the most important prerequisites for the shelf-life of foodstuffs especially in the meat processing industry. The T2011 surface disinfection system for under belt installation combines the high demand for sturdiness, flexibility and ease of maintenance.

The under belt installation benefits are obvious: Uninterrupted work processes and continuous disinfection of the contact surfaces relevant for the product quality are achieved. Conveyors and containers stay microbiologically safe under full production conditions, even in multishift operation. Due to its water-repellent and fully enclosed stainless steel housing (IP 65), the system is ideally suited for the most adverse conditions.

A tilt switch can be fitted optionally. The unit is available in various lengths and power classes. The tubes are shatter-protected and therefore comply with HACCP guidelines.

Hard facts

- For conveyor belts and packaging
- For particularly adverse operational conditions (IP65)
- Also for heat-sensitive surfaces

