



hebro® chemie –
Produkte für die Behandlung der Betriebs- und Prozesswässer
in der Nahrungsmittelindustrie

Betriebs- und Prozesswasser-Konditionierung in der Lebensmittelindustrie

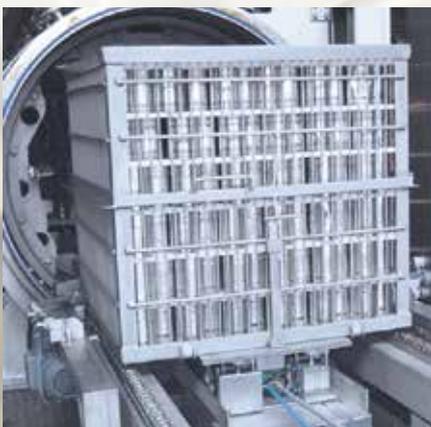
Grundlagenwissen

Im Rahmen der Sterilisation und Pasteurisation von Lebensmitteln müssen verwendete Dosen, Gläser, Aluminium-, Weich- und Plastikverpackungen nachhaltig vor Korrosion, Schmutz- und Kalkanhaftungen geschützt werden. Das Ziel lautet: Einwandfreie Verpackungen von maximaler Lagerfähigkeit.

Mit den Spezialerzeugnissen der hebro®chemie bieten wir dem anspruchsvollen Anwender aus der Lebensmittelindustrie eine breite Palette geeigneter Produkte zur Betriebs- und Prozesswasser-Konditionierung.

Alle **hebro®**Erzeugnisse sind hoch wirksame Premium-Produkte „Made in Germany“. Premium deshalb, weil sie dem neuesten Stand der Technik entsprechen und weil sich in jedem einzelnen Produkt das ganze Wissen und Können um jahrzehntelange Branchenerfahrung und maximale Anwenderorientierung bündelt.

Unsere Kunden wissen das. Sie erhalten dauerhafte Zuverlässigkeit und Wirksamkeit auf gleichbleibend hohem Niveau.
Eben typisch **hebro®chemie**.



Alles dreht sich um maximale Reinheit

Der Einsatz von Autoklaven

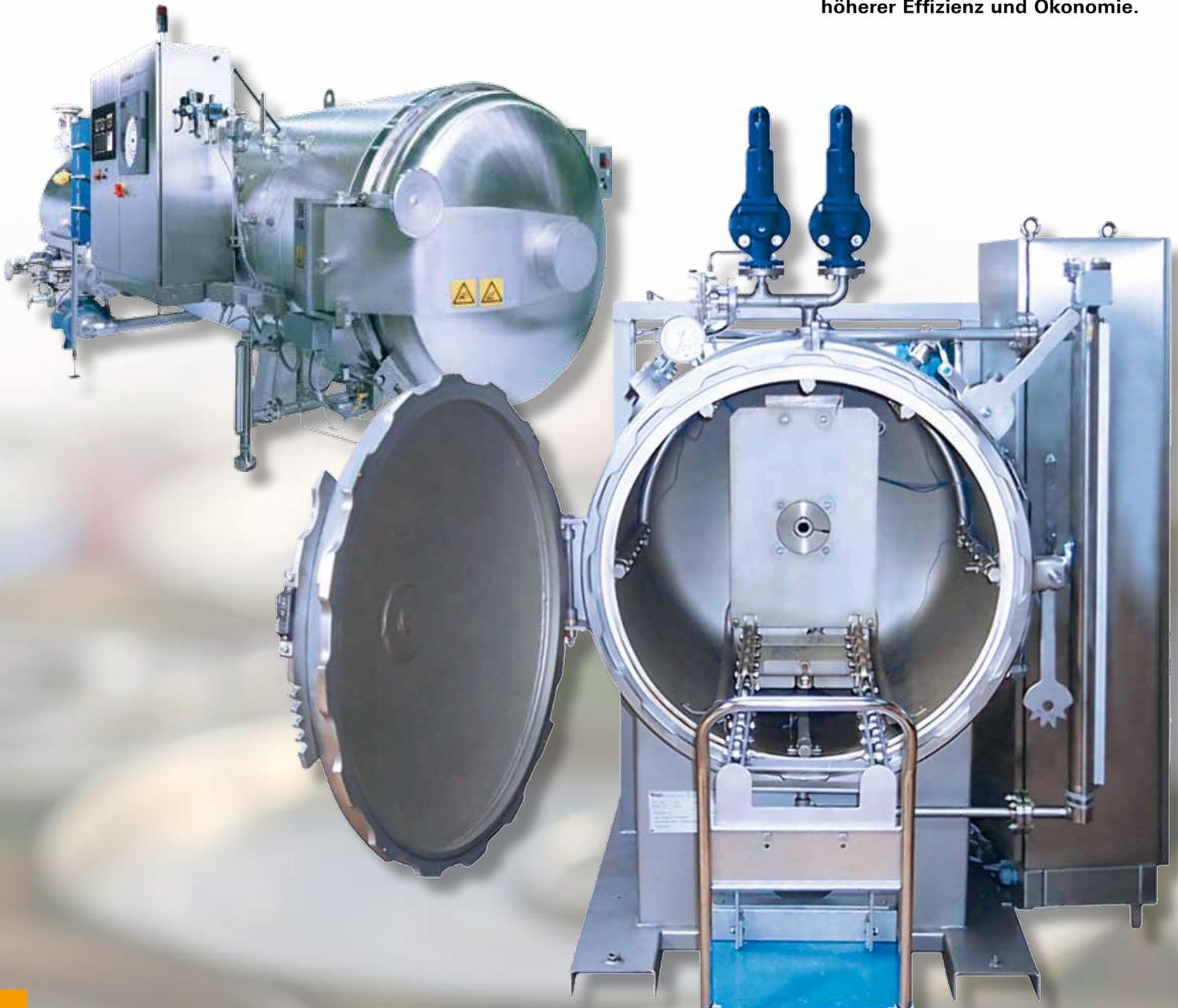
Ganz gleich, ob als Bestandteil einer komplexen Anlage mit Zuführungsautomation, wie beispielsweise bei Pasteuren, oder als Einzelgeräte – sogenannte Autoklaven sind als Systeme für die professionelle Haltbarmachung von Konserven und Verpackungen unverzichtbar.

Im Hinblick auf die Wirksamkeit sind diese Geräte jedoch nur so gut, wie der angeschlossene Betriebs- und Prozesswasser-Kreislauf mit seinen Inhaltsstoffen.

Diese Wasserkreisläufe benötigen für einen störungsfreien Betrieb Aufmerksamkeit und Pflege.

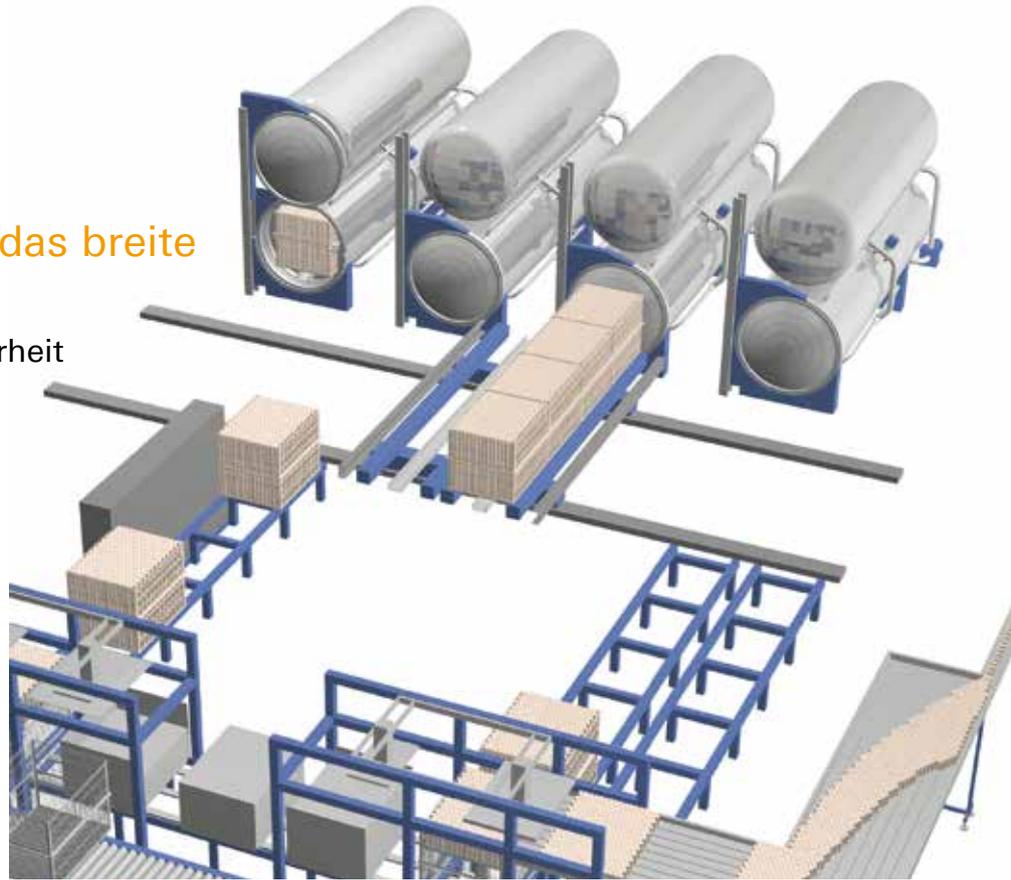
Entsprechende Produkte von hebro®chemie überzeugen durch bewährte Wirkstoffformeln und einen attraktiven Preis.

Bei richtiger Dosierung und passendem Einsatzgebiet (siehe Technische Information) leisten sie einen wichtigen Beitrag zu höherer Effizienz und Ökonomie.



Beste Resultate durch das breite hebro®Angebot

Unsere Erfahrung – Ihre Sicherheit



Zur Gewährleistung dauerhaft optimaler Ergebnisse bietet die **hebro®chemie** vielfältige Services und Produkte für die Lebensmittel-industrie.

Alle nennenswerten **hebro®**Erzeugnisse und Verfahren haben wir hier für Sie zusammengefasst:

- | | |
|--|--|
| 1. für die Verpackungs-Vorreinigung | die Verwendung von hebro®clean |
| 2. für die Prozessreinigung in kontinuierlichen und diskontinuierlichen Sterilisations- und Pasteurisations-systemen | die Dosierung von hebro®mosol mit NSF Listung |
| 3. zur Kesselwasserkonditionierung in Dampferzeugungsanlagen | hebro®mosol Polyphos NST (Sauerstoffbinder) und hebro®mosol Polyphos TNT (Härtestabilisator) |
| 4. zur Verhinderung von mineralischen Ablagerungen und als Korrosionsschutz in Kühlkreisläufen | hebro®guard -Serie |
| 5. zur Reduzierung der organischen Belege | hebro®xan N |
| 6. zur Abwasseraufbereitung und Feststoffabtrennung | hebro®flock -Serie |
| 7. durch die Verwendung von Entschäumern im Bereich der Gemüseverarbeitung | hebro®d-foam |
| 8. durch kompetente Beratung | Laborservice und Mitarbeiter-schulung |
| 9. durch die Teilnahme am SHE-Konzept | „Sicher mit hebro®chemie “ |

Wissenswertes rund um hebro®mosol

Mit diesen Produktvorteilen können Sie rechnen

Unabhängig von der individuellen Anlagenart und -größe überzeugt hebro®mosol durch vorbildliche Produkteigenschaften, die wir hier für Sie zusammengefasst haben.

Lassen auch Sie sich begeistern. Probieren Sie hebro®mosol unter fachkundiger Begleitung aus.

hebro®mosol ...

- ... ist ideal geeignet für Verpackungen aus Weißblech, Aluminium, Glas und Kunststoff
- ... ist vielfach bewährt im Rahmen der Konservenabfüllung, z.B. von Fleisch und Gemüse, von Fertiggerichten und Getränken
- ... garantiert einen hochwirtschaftlichen Anlagenbetrieb durch geringe Dosiermengen
- ... überzeugt durch maximale Funktion und hohe Betriebssicherheit
- ... ist lebensmittelrechtlich unbedenklich, laut Gutachten vom Institut Nehring, Laboratorien für Lebensmittel, Bedarfgegenstände und Umwelt – Institut für Konserventechnologie, Braunschweig vom 25. Januar 2008:

„... Geruchliche und geschmackliche Veränderungen der Lebensmittel ... sind auch bei einer Kontamination nicht zu erwarten.

Ein Anlass zu tatsächlichen oder lebensmittelrechtlichen Bedenken ist somit ... nicht gegeben.“

Dr. Ulrich Nehring

- ... entspricht den strengen Auflagen der amerikanischen Behörde FDA (Food and Drug Administration) für den folgenden Anwendungsbereich:

„Boiler water additives may be safely used in the preparation of steam that will contact food.

The amount of additives is not in excess of that required for its functional purpose and the amount of steam in contact with food does not exceed that required to produce the intended effect in or on the food.“

- ... schützt Maschinen und Geräte und trägt so nachhaltig zur Reduktion von Instandhaltungskosten bei
- **hebro®mosol BD** (Registriernummer: 147404) und (Registriernummer: 147403) besitzt die amerikanische NSF-Zulassung für den Lebensmittelbereich (Kategorien G5 und G7).



hebro®chemie bietet Premiumqualität in vier Produktgruppen.

- **Lackkoagulierungs- und Wasserbehandlungsmittel**
- **Kühlschmierstoffe und Metallbearbeitungsflüssigkeiten**
- **Reinigungs- und Oberflächenbehandlungsprodukte**
- **Wartungs- und Instandhaltungsprodukte**

Weitere Informationen erhalten Sie

- im Rahmen einer Vor-Ort-Beratung durch unseren Außendienst
- durch die spezifischen, technischen Produktinformations-Medien
- im Rahmen einer telefonischen Beratung unter 02166.6009-112
- über unsere Internet-Präsenz www.hebro-chemie.de



Antworten auf Fragen erhalten Sie hier:

hebro®chemie –
Zweigniederlassung der
Rockwood Specialties Group GmbH
Rostocker Straße 40
41199 Mönchengladbach
T. 02166.6009-0
info@hebro-chemie.de
hebro-chemie.de

Follow us:

