Heraeus

Noblelight

Produktives Licht für genussvolle und lange haltbare Lebensmittel.

Entdecken Sie unsere effizienten und wirtschaftlichen Lösungen.

Das beste Rezept für Ihre Lebensmittel: Unsere Speziallichtquellen für Desinfektion, Wärmeprozesse und Lichtanalysen

Geschmack, Gesundheit, Genuss: An kaum einen anderen Wirtschaftszweig werden so hohe und vielfältige Ansprüche gestellt wie an die Lebensmittelindustrie. Wir helfen Ihnen, diesen Anforderungen gerecht zu werden: Mit unseren innovativen Speziallichtlösungen optimieren Sie Ihre Produkte und Prozesse. Sie sorgen dafür, dass Ihre Kunden attraktive, lange haltbare und sichere Lebensmittel genießen dürfen – die den neuesten Ernährungstrends entsprechen.

Innovative Lösungen mit UV und Infrarot
Von der keimfreien Befüllung von Joghurtbechern bis zur sicheren Entkeimung von Flaschen und Deckeln, von der sorgfältigen Verarbeitung von Schokolade bis hin zur präzisen Analyse aller Zutaten. Unsere Lösungen mit produktivem Licht unterstützen Ihre Anwendung und haben eines gemeinsam: Sie sind sauber, wirtschaftlich und umweltfreundlich.

Zuverlässige Desinfektion von Oberflächen, Luft und Wasser
Wer keimfrei sagt, muss auch Heraeus sagen: Unsere intelligenten UV-Lösungen entfernen Krankheitserreger vollständig und besonders umweltschonend – ohne Zugabe von Chemikalien und aufwendige Reinigungsprozesse. (mehr dazu ab S. 4).

Individuelle Wärmeprozesse machen Ihre Lebensmittel attraktiver
Vom appetitlichen Anbräunen von Fertiggerichten oder Desserts bis hin zur Verarbeitung von Pralinen oder Schokolade: Unsere energieeffizienten Infrarot-Speziallichtquellen machen Lebensmittel nicht nur attraktiver, sie gestalten auch Herstellung und Verarbeitung produktiver. (mehr dazu ab S. 8).

Präzise Analysen für bessere Haltbarkeit
Unsere Speziallampen ermöglichen eine exakte Bestimmung von Inhaltsstoffen oder Verunreinigungen. Das macht Ihre Lebensmittel verträglicher – und besser haltbar. (mehr dazu ab S. 10).

Heraeus Noblelight macht Licht produktiv!
Heraeus Noblelight ist weltweit die erste Adresse für fotonikgestützte Lösungen von Ultraviolett bis Infrarot.

Entdecken Sie die Möglichkeiten mit produktivem Licht
Als Experten mit langjähriger Erfahrung beraten wir Sie gerne, wie Sie die Kraft des Lichtes exakt an Ihre Lebensmittel anpassen – und es produktiv in Ihre Prozesse integrieren. Und damit Sie ganz sicher sein können, dass unsere Lösung Sie weiterbringt, simulieren wir Ihre Anwendung auf Wunsch vorab bei uns.

LICHT IST LEBEN

Ohne Licht gibt es keine Lebensmittel. Und selbst in der industriellen Lebensmittelproduktion ist Licht essentiell: Die Speziallichtquellen vom Markt- und Technologieführer Heraeus sind unverzichtbar für Sicherheit, Attraktivität und Langlebigkeit Ihrer Produkte.

13

Zuverlässige Desinfektion mit UV-Licht
BlueLight® lässt Keimen keine Chance

Sicher, umweltfreundlich und keimfrei:
Das ist der Anspruch. In kaum einem anderen Bereich ist Hygiene so wichtig wie bei Lebensmitteln. Unsere UV-Desinfektionsanwendungen schützen sicher und umweltfreundlich: Sie entfernen Bakterien und Viren nicht nur von Oberflächen, sondern auch aus Luft und Wasser. Und das ganz ohne Chemie.

Keimreduzierung bis zu 99,9 Prozent – Fraunhofer-getestet
Die BlueLight®-UV-Module wurden speziell für die Lebensmittelindustrie entwickelt und zerstören Krankheitserreger zuverlässig in Sekundenschnelle – zu 99,9 %. Das bestätigt auch der Prüfbericht des Fraunhofer-Instituts für Verfahrenstechnik und Verpackungen in Deutschland.

OBERFLÄCHENENTKEIMUNG

Eine saubere Sache
Von Bechern, Folien über Fließbänder bis hin zu sämtlichen Oberflächen von Lebensmittelverpackungen: Unsere UV-BlueLight®-Module sorgen für maximale Sicherheit und Hygiene – für Hersteller wie für Verbraucher. Die verbesserte Haltbarkeit minimiert die Anzahl der Rückläufer und spart Ihnen viel Zeit und Geld.

Klimafreundlich und nachhaltig: Das energiearme und sichere Verfahren reduziert die Betriebskosten Ihrer Anlagen und verbessert die Ökobilanz Ihrer Produkte.

LUFTENTKEIMUNG

UV-Licht – und die Luft ist rein
Der Einsatz von Fett und Öl führt häufig zu unangenehmen Gerüchen. Außerdem sind Fettablagerungen nicht nur störend, sondern führen auch zu einer großen Brandgefahr – gerade in Ablufthauben und Abzügen. Die Lösung dieses Problems: die UV-Systeme von Heraus.

Sie wirken im Wellenlängenbereich von 185 nm und fotolysieren, zerstören und neutralisieren Fett- und Geruchsmoleküle. Gleichzeitig reinigen sie die Rohre. Die VUV-Strahlung erzeugt Ozon, das zu angeregtem Sauerstoff zerfällt, der im Abzugsrohr oxidierend nachwirkt – und so das Rohr sauber hält. Einfach und effektiv.

Das Resultat: optimale hygienische Bedingungen und bestmöglicher Brandschutz – bei stark reduzierten Kosten.

WASSERENTKEIMUNG

Sauberes und sicheres Wasser
Chlorprodukte in Lebensmitteln oder Wasser beeinträchtigen den Geschmack und sind schädlich für unsere Umwelt. Weit besser ist es, kontaminiertes Wasser mit energiereicher UV-Strahlung effektiv aufzubereiten und zu desinfizieren – ohne die Zugabe von Chemikalien wie Chlor oder Ozon.

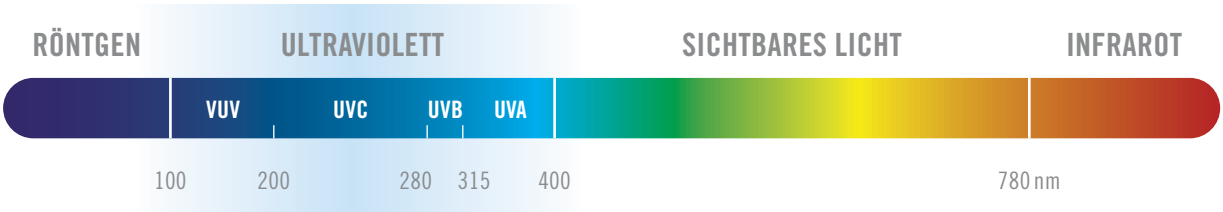
Beste Trinkwasserqualität: Die speziellen UV-Systeme von Heraeus zerstören nicht nur die Krankheitserreger im Wasser, sondern bauen auch gesundheitsschädliche Chemikalien ab. Selbst chlorresistente Krankheitserreger lassen sich mit UV-Strahlung inaktivieren. Weder Geschmack noch Geruch des Wassers werden dabei beeinträchtigt.

IHRE VORTEILE MIT UV-LICHT

- Keimfrei und sicher
- Umweltfreundlich
- Chemikalienfrei
- Einfache Installation und Bedienung
- Energieeinsparung
- Für Bioprodukte geeignet

GUT ZU WISSEN: SO WIRKT DIE UV-DESINFEKTION

Ultraviolettes Licht von Heraeus tötet Viren, Bakterien oder andere Krankheitserreger in Sekunden ab. Es arbeitet im Wellenlängenbereich von 280 bis 100 Nanometer und wirkt stark bakterizid. Die Desinfektion mit UV-Licht zerstört die DNA-Struktur von Mikroorganismen wie Viren, Bakterien, Hefen und Pilzen und verhindert so deren Vermehrung.



BLUELIGHT® FLASH DISINFECTION SYSTEM

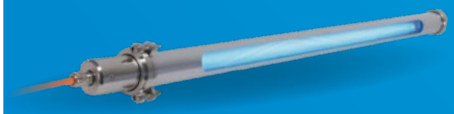
Schnell, schneller, am schnellsten: Das neue BlueLight® Flash Disinfection System desinfiziert selbst bei höchster Verarbeitungsgeschwindigkeit Deckel und Kappen – blitzschnell und effizient (LOG4).

BLUELIGHT® HYGIENIC SYSTEM

Der natürliche Keimtöter für Lebensmittelverpackungen wie Becher und Siegelfolien: Das leistungsstarke BlueLight® Hygienic System vernichtet Keime und minimiert Ihre Energiekosten um bis zu 90 % (LOG3).

BLUELIGHT® PREMIUM SYSTEM

Zuverlässig lange haltbar: Unser kosteneffizientes BlueLight® Premium System desinfiziert alle Arten von Verpackungen und kann flexibel in alle Richtungen installiert werden.



STERIBELT DISINFECTION SYSTEM

Braucht wenig Platz: Speziell für die Oberflächen von Förderbändern konzipiert, schützt das wartungsarme Steribelt-System mit seinem flachen Design Ihre Produktion und Mitarbeiter.

Infrarot-Wärme macht Lebensmittel attraktiver

Produkte, die alle Sinne ansprechen

Wärme auf den Punkt gebracht: Mit kontaktfreiem und zielgerichtetem Erwärmen machen unsere Infrarot-Speziallichtquellen das Herstellen und Verpacken effizienter, sowie Ihre Lebensmittel appetitlicher und attraktiver. So werden Snacks und Desserts unwiderstehlich und neue, einzigartige Foodprodukte möglich.

Ob zur Verarbeitung von Schokolade, dem Füllen von Pralinen, dem appetitlichen Vorbräunen von Fertiggerichten oder dem individuellen Erhitzen von Oberflächen: In der Lebensmittelindustrie sind exakte Temperaturen erforderlich. Unsere modernen, umweltfreundlichen Infrarot-Strahler liefern Wärme ohne Vorheizen und mit effizientem Energieeinsatz genau dann, wenn sie benötigt wird – mit minimalem Energie- und Wartungsaufwand.

IHRE VORTEILE MIT INFRAROT-WÄRME

- Minimaler Energieaufwand
- Individuelle Wärme
- Kontaktfreies und reaktionsschnelles Erwärmen
- Exakte Einhaltung von Temperaturvorgaben

UNSERE IR-PRODUKTE FÜR SICHERE WÄRMEPROZESSE

Gemeinsam mit Ihnen ermitteln wir die erforderlichen Parameter für Ihre Anlage. Erfahrene Ingenieure und Techniker begleiten Sie und helfen Ihnen bei der Auswahl der richtigen Strahler und Systeme.

INFRAROT CARBONSTRAHLER

Carbon Infrarotstrahler CIR® besitzen ein einzigartiges Design des Heizfilaments. So wird die wirksame mittelwellige Strahlung mit sehr kurzen Reaktionszeiten im Sekundenbereich kombiniert – für besonders effiziente Wärme- und Trocknungsprozesse.

Präzise Lebensmittel-Analysen
Lichtgenaue Messungen

Melamin in der Milch, Pferdefleisch in der Lasagne, Motoröl im Olivenöl, oder Glykol im Wein lassen sich mit Hilfe von spektroskopischen Analysen entdecken. Immer mehr Konsumenten achten heute bewusst darauf, was in ihren Lebensmitteln steckt und wie sie sich bewusster ernähren können. Viele müssen auf bestimmte Inhaltsstoffe verzichten. Andere suchen ein neues Geschmackserlebnis.

Bei der modernen Lebensmittelverarbeitung hilft eine Reihe von Zusatzstoffen, ein Produkt länger haltbar und für Verbraucher gesünder zu machen. Zucker- und Salzgehalte werden kontrolliert, um Übergewicht und Herzerkrankungen zu verhindern. Die exakte Bestimmung von Spurenelementen oder Verunreinigungen machen Lebensmittel verträglicher.

Lichtgenaue Messungen: Unsere Lampen ermöglichen präzise und zuverlässige Analysen beim Einsatz von Hochdruckflüssigkeitschromatografie (HPLC), UV/Vis- und Atomabsorbtionsspektroskopie.

GUT ZU WISSEN: UV UND IR IM LEBENSMITTEL-VERPACKUNGSDRUCK

Wussten Sie, dass viele Verpackungsmaterialien, Etiketten und Behälter dekoriert, beschichtet und sogar durch UV-Härtung und IR-Erwärmung einfoliert werden? UV-härtbare und IR-wasserbasierte Druckfarben und Beschichtungen verbessern die Funktionalität und das Aussehen von Lebensmittelverpackungen aus Karton, Papier, Glas, Kunststoff und Metall. Die UV- und IR-Härtung und -Trocknung verbessert die Qualität von Verpackungen und steigert die Produktionsgeschwindigkeiten bei gleichzeitiger Senkung der Betriebskosten in Glasflaschendekorations- und Getränkedosenlinien, Druck- und Verarbeitungslinien für Kartons, Beutel, Becher und andere Lebensmittelverpackungen.

UNSERE PRODUKTE FÜR LICHTGENAUE ANALYSEN

DEUTERIUM-LAMPEN

Deuterium-Lampen lassen extrem feine Nachweise und eine so hohe Test-Empfindlichkeit zu, dass sie sogar für den Nachweis von illegalem Doping im Sport eingesetzt werden.

FIBERLIGHT® L_3

FiberLight® L_3 unterstützt mit seinem breitbandigen Spektrum vom ultravioletten bis weit ins sichtbare Licht qualitative und quantitative Analysen und hilft so die Reinheit und Unbedenklichkeit von Lebensmitteln zu gewährleisten. Klein, energiesparend und batteriebetrieben ermöglicht diese Lichtquelle mobile und tragbare Analysegeräte, die vor Ort eingesetzt werden können.

Als Markt- und Technologieführer mit über 165 Jahren Erfahrung bietet Heraeus Noblelight Ihnen hochqualitative Photonen-Lösungen für produktives Licht für die Lebensmittelproduktion.

Auf Basis unserer langjährigen Innovationsführerschaft erarbeiten und realisieren wir UV- und IR-Anwendungen und produzieren mehrere Hunderttausend Lampen im Jahr.

Unser Know-how ist Ihr Vorteil. Unsere anwendungserfahrenen Experten entwickeln und optimieren im persönlichen Dialog und enger Partnerschaft mit Ihnen Ihre Prozesse.

Unseren Qualitätsvorsprung sichern wir durch permanente Innovation und Investitionen in Forschung und Entwicklung. Als Heraeus Kunde profitieren Sie auch von den Simulations- und Testmöglichkeiten in unseren Anwendungszentren und dem internationalen Service eines weltweit operierenden Unternehmens.

Die Tradition der Speziallichtquellenfertigung geht zurück auf das Jahr 1904, als Heraeus die UV-Lampe erfand, und die 1950er-Jahre, als das Unternehmen den Weg für die Infrarot-Technologie bahnte. Heute hat Heraeus Noblelight über 900 Mitarbeiter und eigene Tochtergesellschaften in vielen Ländern weltweit.

www.heraeus-noblelight.com

UVP96D/04.2022/wsp

Deutschland
Heraeus Noblelight GmbH
Heraeusstraße 12–14
63450 Hanau
Telefon +49 6181 35 4499
hng-info@heraeus.com