



Carbon Infrarot-Strahler helfen Schokolade zu füllen

Feine Schokolade, gefüllte Riegel oder Pralinen brauchen während der Herstellung Wärme, gut dosiert, mit genau festgelegter Temperatur und Einwirkzeit, damit die Schokolade später appetitlich aussieht. Vier Carbon Infrarot-Systeme von Heraeus Noblelight verhelfen dem britischen Unternehmen Magna Speciality Confectioners zu einer besseren Qualitätskontrolle bei der Herstellung von gefüllten Schokoladeprodukten. Gleichzeitig wird gegenüber dem vorher genutzten Wärmesystem Energie und Platz eingespart.

Magna Speciality Confectioners produzieren als Vertragspartner für die meisten bekannten Schokoladehersteller eine breite Palette von Schokoladeprodukten. Sie sind vor allem für ihre gefüllten Produkte, wie Schokoriegel und Schokoladeneier, bekannt, bei deren Herstellung Wärmeprozesse eine besonders wichtige Rolle spielen.

Ein erster wichtiger Wärmeschritt ist das Erhitzen der Formen, bevor die Schokolade eingefüllt wird. Die Formen müssen genau die richtige Temperatur haben, damit der Prozess funktioniert und die Schokolade später schon von außen appetitlich aussieht. Bei der Herstellung von Schokoladeneiern wird geschmolzene Schokolade in Formen gegossen, um so zuerst die einzelnen Hälften zu gewinnen. Nach dem Abkühlen wird die Füllung eingebracht und danach werden die Ränder der Schokolade erneut erhitzt und zusammengefügt. Die Schokoladenhälften liegen in ihren Formen auf Platten, die dann wie die Seiten eines Buches zusammengeklappt werden.

Früher verwendete man zur Erwärmung der Schokolade Heißluftgebläse, deren Temperatur allerdings nur schwer kontrolliert werden konnte. So hatte die Schokolade nicht immer die richtige Konsistenz und Qualitätsprobleme und Ausschuss waren die Folge.

Heute kontrollieren Pyrometer die Kunststoff-Formen kurz vor einem Infrarot-Wärmesystem. Diese Temperatur gibt die Zeitspanne vor, in der die Infrarot-Wärme auf die Formen einwirkt. Nach diesem Wärmeschritt kontrolliert ein weiterer Pyrometer, ob die richtige Temperatur zum Einfüllen der Schokolade erreicht wurde. Deflektorplatten stellen sicher, dass immer nur ein Modul gleichzeitig erwärmt wird. Beim Zusammenfügen der Schokohälften misst ein Pyrometer die Schokoladentemperatur vor der Heizstation und steuert die Infrarot-Strahler so, dass die Hälften bei einer Temperatur von etwa 30°C zuverlässig zusammengefügt werden können.



Features

- Die Temperatur wird bei 29°C ±1°C eingestellt
- bessere Qualitätskontrolle
- Einsparung von Platz und Energie
- Schnelle Reaktionszeit der Strahler minimiert Schäden an der Schokolade

Technische Daten

- Mittelwellige Carbon Strahler
- Vier Systeme von je 8,4 kW
- Pyrometer-kontrolliert
- Typische Zeiten sind 3 bis 4 Sekunden bei Bandgeschwindigkeiten von 16 bis 20 Modulen pro Minute

Germany
Heraeus Noblelight GmbH
 Infrared Process Technology
 Reinhard-Heraeus-Ring 7
 63801 Kleinostheim
 Phone +49 6181 35-8545
 Fax +49 6181 35 16-8410
 hng-infrared@heraeus.com
 www.heraeus-noblelight.com/infrared

USA
Heraeus Noblelight America LLC
 1520C Broadmoor Blvd.
 Buford, GA 30518
 Phone +1 678 835-5764
 Fax: +1 678 835-5765
 info.hna.ip@heraeus.com
 www.heraeus-thermal-solutions.com

Great Britain
Heraeus Noblelight Ltd.
 Clayhill Industrial Estate
 Neston, Cheshire
 CH64 3UZ
 Phone +44 151 353-2710
 Fax +44 151 353-2719
 ian.bartley@heraeus.com
 www.heraeus-infraredsolutions.co.uk

China
Heraeus Noblelight (Shenyang) LTD
 2F, 5th Building 5
 No. 406, Guilin Rd, Xuhui District
 200233 Shanghai
 Phone +8621 3357-5555
 Fax +8621 3357-5333
 info.hns@heraeus.com
 www.heraeus-noblelight.cn