

Pharmazie
Kosmetik
Molkereien
Käsereien
Süßwaren
Schokolade
Waffelteig
Brauereien
Säfte
Sirup
Essenzen
Schlachthöfe
Wurstwaren
Öle & Fette
Additive



Sonnek Engineering Pharma und Lebensmittel

zuverlässige Pumpen- und Anlagentechnik die alles in Fluß hält



Hygienepumpen
Schraubenspindelpumpen
Selbstansaugende Pumpen
Ringkolbenpumpen
Drehkolbenpumpen
Zahnradpumpen
Membranpumpen
Dosierpumpen
CIP-Pumpen
Hochdruckpumpen
Prozesspumpen
Filtersysteme
Abwasserpumpen
Tauchbelüfter
Durchflussmesser
Steuerungen

MOUVEX C

Dichtungslose Ringkolbenpumpe



- Bis 36 m³/h und 9 bar
- Dünflüssig 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,....

Mouvex 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,....

HNP MICROPUMP

Dosierpumpe



- 0,0015 ml/min bis 1152 ml/min und max 80bar
- einzigartige hochpräzise Dosiervolumina
- Dünflüssig bis hochviskos
- Temperatur bis 150°C
- Edelstahl, Hastelloy, Titan oder Peek
- Pulsationsfrei – geringe Scherkräfte
- Selbstansaugend - ventillose Pumpe

Ideal für: Instrumentelle Analysetechnik, Diagnostik, Proben-Vorbereitung, Proben-Sampling, Biotechnologie, Laborroboter für Blutanalyseultrasonik, Biotechnologie, Additive, Aromen, Farben,

WANGEN

Schraubenspindelpumpe



- Bis 100 m³/h und 16 bar
- Temperatur bis 140°C
- Viskosität von 0,8 mPas bis 150.000 mPas
- Produktschonende Förderung
- Geeignet für Fremdkörperförderung
- 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,....

WANGEN

Exzentrerschneckenpumpe



- bis 259 m³/h und 48 bar
- Viskositäten bis 200.000 mPas
- Wartungsfreundliche Konstruktion
- Produktschonende Förderung
- Ausgezeichnete Dosiergenauigkeit
- Hohe Saugleistung (selbstansaugend)
- Totarmfreie Konstruktion
- Optional heiz und kühlbar

Ideal für: Beladen, Entladen, Umpumpen Backwaren, Fleischwaren, Milchprodukte, Konzentrate, Süßwaren, Frucht und Gemüseverarbeitung, Getränkeindustrie, Kläranlage....

JEC

Kreiskolbenpumpe



- Bis 100 m³/h und 20 bar
- Temperatur bis 250°C
- Für hohe Viskositäten
- In Edelstahl, Hasteloy
- Trockenlaufsicher - keine metal.Berührung
- Offene und geschlossene Kolben
- Hochwertigen 0,6 Ra Oberflächenfinish
- Drehrichtungsunabhängig

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

BLAGDON Hygiene-Druckluftmembranpumpe



- Bis 30 m³/h und 8 bar
- Trockenlaufsicher- trocken selbstansaugend
- Dichtungslos – Emmissionsfrei
- 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,...

GRACO Entleerungssysteme für Fässer und Behälter



- 1 bis 568 l/min und 83 bar
- Für sehr hohe Viskositäten bis 500.000 cp
- Trockenlaufsicher - trocken selbstansaugend
- Entleerungsgrad von bis zu 99% für rückstandlose Entleerung von Gebinde
- Einfach zu reinigen, schnell zerlegbare Konstruktion
- Lösung mit Kolben oder Membranpumpe

Ideal für: Tomatenmark, Kosmetik, Marmelade und Gelees, Öle, Fette, Flüssigzucker, Cremes, Zucker, Sirup, Zahnpasta, 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,...

SONNEK schlüsselfertige mobile Pumplösungen



- Mobile Systeme nach Kundenvorgabe
- Komplette Steuerung inkl. Programmierung, Drehzahlregelung
- Sensorik für Druck, Durchfluss, Temperatur, Niveau etc.
- Integrierte Tanks
- ATEX Ausführung für explosionsgefährdete Bereiche
- Optional mit aufgebaute selbstreinigende Filter
- **PLUG & PUMP**

Ideal für: mobile Be- und Entladung, Dosiersysteme, Abfülllösungen,...

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 Kaffeeextrakte, Kosmetik, Pharmazieprodukte,...



Dosieranlage mit Steuerung
Lebensmittelindustrie



Dichtungslose Ringkolbenpumpe
Lebensmittel- und Pharmaindustrie



Pumpen mit Zerkleinerungssystem
Schlachthöfe



mobile Entladepumpen mit Steuerung
Lebensmittel- und Pharmaindustrie



Direkte Entleerung von Fässern und Behältern ohne zu verdünnen
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,.....



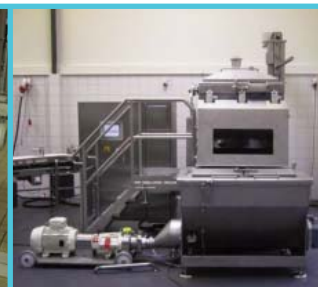
CIP und SiP fähige Schraubenspindelpumpe
Lebensmittel und Pharmaindustrie



Selbstreinigender beheizter Filter
Schokoladeproduktion



Zahnradpumpen für Hochviskose Medien
Lebensmittelindustrie



Zuführ 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**

Schöllergasse 7
 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

Schöllergasse 7
 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