



PRESSE-INFORMATION

ANDRITZ präsentiert Turbex: Extraktor für eine optimierte Valorisierung von funktionellen Nährstoffen

GRAZ, 26. JÄNNER 2022. Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ hat mit Turbex ein hocheffizientes Extraktionssystem zur Herstellung funktioneller Nährstoffe entwickelt. Der ANDRITZ-Turbex hilft bei der Herstellung hochwertiger Extrakte aus Pflanzen und natürlichen Produkten und verwandelt Abfälle wie Orangenschalen oder Biertreber in umsatzgenerierende Nährstoffe.

Bei dieser patentierten Extraktionstechnologie werden hohe Turbulenzen, Scherkräfte und Kavitation erzeugt – hundertmal mehr als bei herkömmlichen Extraktoren – und eine Reihe von Rotoren und Statoren eingesetzt, um Tausende von Kavitationen pro Sekunde zu erzeugen. Das führt zu höheren Erträgen bei kürzeren Bearbeitungszeiten. Unterstützt durch einen Gegenstromprozess liefert der ANDRITZ-Turbex bis zu 50% höhere Ausbeuten als herkömmliche Systeme. Die niedrige Extraktionstemperatur in Verbindung mit der kurzen Verarbeitungszeit verbessert die Produktqualität, da eine Oxidation der wertvollen Polyphenole und Antioxidantien vermieden wird.

Der ANDRITZ-Turbex benötigt bis zu 30% weniger Energie als herkömmliche Extraktionsmethoden, wodurch sich die Investition schneller amortisiert und die Umwelt weniger belastet wird. Die Tatsache, dass das Verfahren nicht notwendigerweise Ethanol als Extraktionslösungsmittel benötigt, sondern auch nur mit Wasser betrieben werden kann, reduziert sowohl die Kosten als auch den ökologischen Fußabdruck. Dank der niedrigeren Investitions- und Betriebskosten macht Turbex auch die Aufbereitung anfallender Nebenprodukte zu einer attraktiven Option für eine Vielzahl von Anwendungen.

Der Turbex-Extraktor ermöglicht eine effiziente Methode zur Extraktion von Pflanzenproteinen, Polyphenolen, ätherischen Ölen, nativem Olivenöl extra, Antioxidantien und (diätetischen) Ballaststoffen aus Abfallprodukten wie Treber oder Kaffeesatz, pflanzlichen Stoffen, Teeblättern, Zitruschalen oder Cannabisblättern. Mit der richtigen Extraktionssequenz und den richtigen Prozessparametern kann der Valorisierungsprozess in Bezug auf Reinheit und Produktzusammensetzung optimiert werden, um Produkte mit maximalem Handelswert zu erhalten.

Der ANDRITZ-Turbex kann als Nachrüstung installiert werden, um die Leistung bestehender Prozesslinien zu verbessern, und stellt damit eine sinnvolle Ergänzung zu Prozesslinienlösungen – z.B. für den Markt für RTD-Tee – dar.

ANDRITZ wird den innovativen Turbex auf der Anuga FoodTec in Köln, Deutschland, vom 26. bis 29. April 2022 in der Halle 5.1 am Stand D-088 präsentieren.

– Ende –





ANDRITZ Turbex-Extraktor

DOWNLOAD PRESSE-INFORMATION UND FOTO

Presse-Information und Foto stehen unter andritz.com/news-de zum Download zur Verfügung. Honorarfreie Veröffentlichung des Fotos unter der Quellenangabe: "Foto: ANDRITZ".

BEI RÜCKFRAGEN KONTAKTIEREN SIE BITTE

Dr. Michael Buchbauer
Head of Corporate Communications
michael.buchbauer@andritz.com
andritz.com

ANDRITZ-GRUPPE

Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ liefert ein breites Portfolio an innovativen Anlagen, Ausrüstungen, Systemen und Serviceleistungen für die Zellstoff- und Papierindustrie, den Bereich Wasserkraft, die metallverarbeitende Industrie und die Umformtechnik, für Pumpen, die kommunale und industrielle Fest-Flüssig-Trennung sowie die Tierfutter- und Biomassepelletierung. Das globale Produkt- und Serviceangebot wird durch Anlagen zur Energieerzeugung, zur Rauchgasreinigung, für Recycling sowie zur Produktion von Vliesstoffen und Faserplatten abgerundet. Innovative Produkte und Dienstleistungen im Bereich der industriellen Digitalisierung werden unter dem Markennamen Metris angeboten und unterstützen Kunden dabei, die Benutzerfreundlichkeit, Effizienz und Rentabilität von Anlagen zu steigern. Der börsennotierte Konzern hat rund 26.800 Mitarbeiter und über 280 Standorte in mehr als 40 Ländern.

ANDRITZ SEPARATION

ANDRITZ Separation ist Anbieter von mechanischen und thermischen Technologien und Serviceleistungen sowie zugehörigen Automatisierungslösungen im Bereich der Fest-Flüssig-Trennung und beliefert die Chemie-, Umwelt-, Lebensmittel-, Bergbau- und Mineralienindustrie. Die maßgeschneiderten, innovativen Kundenlösungen zielen auf die Minimierung des Ressourceneinsatzes sowie die Erreichung höchster Prozesseffizienz hin und tragen so maßgeblich zu einem nachhaltigen Schutz der Umwelt bei. Der Geschäftsbereich bietet darüber hinaus auch Technologien und Serviceleistungen für die Produktion von Tierfutter- und Biomassepellets an.