

Automatisches Filtersystem **MAGNEXFLO**



Purification Control Technology



VISION

Wir möchten einer der weltweit erfahrensten Anbieter von technologisch fortschrittlichen Filtersystemen sein.



MISSION

Entwicklung von hochmodernen Filterelementen und Filtersystemen, die in der Lage sind, den wachsenden Anforderungen der Industrie durch kontinuierliche Verbesserung von Prozessen und Leistungen gerecht zu werden.





Seit 1961 entwickelt, produziert und vertreibt **BEA Technologies** Filtersysteme, die den aktuellen Normen für die wichtigsten Industriezweige entsprechen: **Pharmaceutical Industry, Life Science, Food & Beverage, Industry, Air & Gas Treatment** und **Energy, Oil & Gas**.

Die ständige Forschung auf dem Gebiet der Technologien und Materialien hat es dem Unternehmen ermöglicht, den Markt mit immer innovativeren und wettbewerbsfähigeren Produkten zu beliefern.

Design, Produktion, Vertrieb und Kundendienst entsprechen den Anforderungen der ISO-9001. Die Polymergehäuse der Filterkapseln werden mit Hilfe modernster Software so konzipiert, dass sie dem Betriebsdruck standhalten.

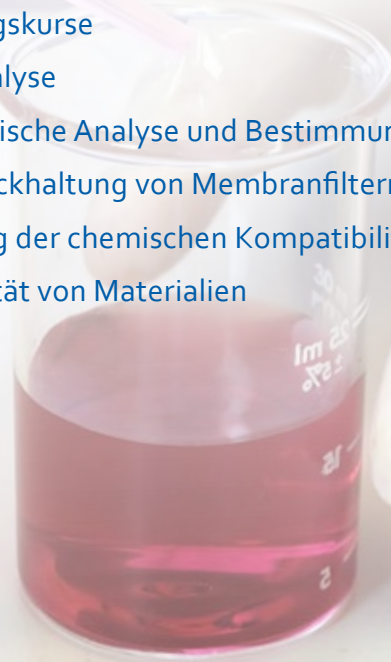
BEA Technologies hat ein Netz von Händlern und Vertretern in ganz Europa, Nord- und Südamerika, Asien und dem Nahen Osten aufgebaut, um eine konstante und engagierte Unterstützung vor und nach dem Verkauf zu gewährleisten.



Labordienstleistungen, Forschung und Entwicklung und Systemvalidierung

Das hochqualifizierte Team von **BEA Technologies**, das sich auf Filtration, Mikrofiltration und industrielle Prozesse spezialisiert hat, ist ständig mit der Beratung sowie der Analyse und Erforschung neuer Technologien und deren Anwendungen beschäftigt. Die Beratungsleistungen von **BEA Technologies** umfassen:

- Machbarkeitsstudien
- Unterstützung bei der Qualifizierung
- Auffrischkurse
- Partikel-Analyse
- Mikrobiologische Analyse und Bestimmung der Bakterienrückhaltung von Membranfiltern (ASTM-Test)
- Überprüfung der chemischen Kompatibilität und der Kompatibilität von Materialien





EINFÜHRUNG

Die bei der Herstellung von Chemikalien, Arzneimitteln, Lebensmitteln, Getränken und viskosen Lösungen angewandten Filtrationstechniken werden dank der Entwicklung innovativer automatisierter Systeme, die die Leistung verbessern und das Management vereinfachen, ständig weiterentwickelt.



Viele Hersteller verwenden noch immer traditionelle Filterschichten und Filtrationshilfsmittel wie Kieselgur, Perlit und Zellulose für die Klärung ihrer Produkte.

Heutzutage gelten diese Techniken als veraltet und es wurden ihre Einsatzeinschränkungen aufgezeigt:

- Einatmen von gesundheitsgefährdendem Staub durch das Personal
- Hohe Kosten für die Entsorgung der verbrauchten Filter
- Verlust an auslaufenden Produkt aufgrund der Absorptionseigenschaften der Filterschichten selbst und der Filterhilfsmittel
- Mögliche Abgabe von Partikeln und Schwermetallen in das Produkt
- Potenzielle Oxidation des Produkts mit der Folge einer Beeinträchtigung seiner intrinsischen Eigenschaften

TECHNIKEN Schwerpunkt

Vereinfachung des Filtrationsmanagements



UNSERE LÖSUNG

MAGNEXFLO, das von BEA Technologies entwickelte fortschrittliche Filtersystem, ist das Ergebnis langjähriger Erfahrung auf diesem Gebiet und die Lösung für eine breite Palette von schwer zu verarbeitenden Verbindungen, das Filtrationsleistung und Automatisierung in sich vereint.

Unsere Ingenieure haben in Zusammenarbeit mit Herstellern ein hochmodernes, einfaches und sicheres System zur Reinigung von Rohgelatine und viskosen Produkten entwickelt, das viele Vorteile gegenüber bestehenden manuellen Filtrationsvorrichtungen bietet.



MAGNEX

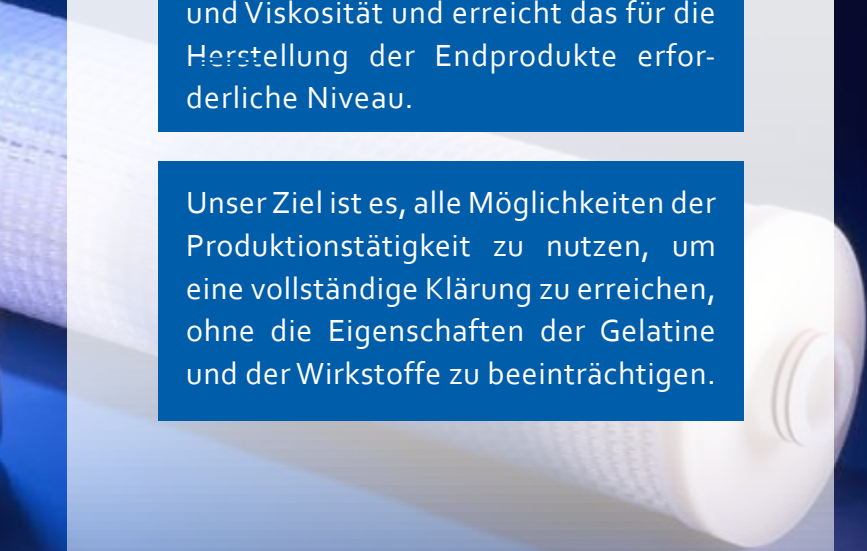
das Herzstück des Systems

Das Herzstück des Systems ist die GRÖSSE des **MAGNEX**-Filterelements, das sich durch seine Fähigkeit auszeichnet, große Mengen von Verunreinigungen und kolloidalen Partikeln zurückzuhalten. Seine Lebensdauer ist wesentlich höher als die der klassischen Filterelemente auf dem Markt, und es ist zudem leicht regenerierbar.

MAGNEX von **BEA Technologies** ist aufgrund seiner mehrlagigen, plissierten Polypropylen-Filterstruktur besonders effektiv.

Seine Leistung ist AUSSERGEWÖHNLICH: Das automatische Filtersystem MAGNEXFLO ermöglicht die Klärung von Gelatine und Hilfsstoffen unterschiedlicher Herkunft und Viskosität und erreicht das für die Herstellung der Endprodukte erforderliche Niveau.

Unser Ziel ist es, alle Möglichkeiten der Produktionstätigkeit zu nutzen, um eine vollständige Klärung zu erreichen, ohne die Eigenschaften der Gelatine und der Wirkstoffe zu beeinträchtigen.



EIGENSCHAFTEN

Technische Daten

Geringere Kosten im Vergleich zu herkömmlichen Ausrüstungen und im Vergleich zu Cross-Flow-Anlagen mit der gleichen Durchflusskapazität.

Äußerst flexible „modulare“ Bauweise mit einer großen Auswahl an Filterelementen für eine maximale Anpassung an den erforderlichen Klärungsgrad.

Geringere Betriebskosten.

Direkte Filtration ohne Notwendigkeit der Rezirkulation.

Vollständig aus rostfreiem Stahl 316 L hergestellt.

Geliefert mit Sicherheitszertifikat und PED-Zertifikat in Übereinstimmung mit allen europäischen und nationalen Vorschriften für Druckbehälter und „Filtersysteme“.

Mechanisch polierte Oberfläche, auf 0,8 RA bearbeitet.

STANDARD-MODELLISTE MAGNEXFLO

MODELL	INLINE-FILTERPHASEN	ANZAHL DER FILTERELEMENTE PRO STUFE	RICHT-WASSERDURCHSATZ L/H
MF 300	3	1	3000
MF 900	3	3	9000
MF 1200	3	4	12000
MF 1500	3	5	15000
MF 1800	3	6	18000

EMPFOHLENE ANORDNUNG

Bei der automatischen Ausführung werden alle Prozessstufen durchgehend überwacht. Die Software überwacht durchgehend Stundenumsatz, Durchfluss, Drücke und Temperaturen.

Die Wasch-, CIP- und Regenerationssphasen sind vorkonfiguriert, um die Betriebssicherheit und den Verbrauch von Wasser, Chemikalien und Energie zu optimieren.

Die Automatisierung von MAGNEXFLO minimiert menschliche Fehler und erfordert nur sehr wenig Überwachung, so dass sich das Personal auf andere Aufgaben konzentrieren kann.

Unsere Experten und Techniker sind in der Lage, alle erforderlichen Tests durchzuführen, um die Konfiguration der Filtersysteme bezüglich des gewünschten Durchsatzes und der Anforderungen jedes einzelnen Produktionsprozesses zu optimieren.

Ad-hoc-Schulungen werden angeboten, um das Personal in der täglichen Nutzung des Systems zu schulen..

OPTIONALE FUNKTIONEN

Automatische Spülung mit mehreren möglichen Konfigurationen

Zusätzliche Filterphase zur mikrobiologischen Stabilisierung des Produkts

Automatische Dosierpumpen für die Zugabe von stabilisierenden Additiven

Isobare Ausführung für den Betrieb bei 6,0 bar für Produkte, die unter Druck gehalten werden müssen

VERFÜGBARE AUSFÜHRUNGEN

Vollautomatisch (SPS-gesteuert) mit dedizierter, benutzerfreundlicher Schnittstelle

Halbautomatisch für eine kostengünstige Implementierung

Vollständig manuell für kleinere und weniger teure Anlagen



Zusätzliche Phase für die mikrobiologische Stabilisierung. Konstruktionsdetails der Platte für die Montage der letzten Filterelemente. Systemdesign für sicheren Verschluss des Filters



Purification Control Technology

BEA Technologies Spa

Via Newton, 4 - 20016 - Pero (Milano) - Italy

Phone +39 02 339 271 | Fax: +39 02 339 0713

info@bea-italy.com | www.bea-italy.com