



Presse-Information | Press release

Hosokawa Alpine Sugarplex SX macht Zucker durch Konditionierung lagerstabil

Augsburg, 7. Juli 2020 – Hosokawa Alpine stellt mit der Sugarplex SX eine neue Lösung für die industrielle Zuckerkonditionierung vor. Frisch gemahlener, amorpher Puderzucker neigt in konventionellen Vermahlungssystemen zur Aufnahme von Feuchtigkeit, was zur Verklumpung bei der Lagerung führen kann. Dadurch wird ein zusätzlicher Prozessschritt bei der Weiterverarbeitung notwendig. Hier schafft die überarbeitete Sugarplex SX durch das neue Verfahren der integrierten Zuckerkonditionierung Abhilfe: „Durch gezielte Regelung der Atmosphäre innerhalb der Mühle wird die Rekristallisationszeit verkürzt und ein vollständig rekristallisierter Puderzucker aus der Mühle ausgetragen. Dies spart bisher notwendige, nachgelagerte Verfahrensschritte“, erklärt Dr. Ergün Altin, Senior R&D Manager bei Hosokawa Alpine.

Kontrolle der Umgebungsatmosphäre ermöglicht Zuckerkonditionierung

Bei dem Verfahren der integrierten Zuckerkonditionierung wird eine konditionierte Umgebungsatmosphäre während des Mahlprozesses innerhalb der Sugarplex SX geschaffen, deren definierter Feuchtegehalt der Luft die Rekristallisation des frisch gemahlenden Puderzuckers begünstigt. Hierdurch wird das Kristall bereits in der Mühle stabilisiert und somit einer frühzeitigen, spontanen Verblockung während der Lagerung vorgebeugt, die durch marktübliche Vermahlungssysteme zu erwarten ist. Zusatzstoffe wie Stärke oder Phosphat werden in der herkömmlichen Produktion zugeführt, um die Feuchtigkeit im Zucker zu binden und Verblockung zu vermeiden. In der Sugarplex SX wird dies ebenso hinfällig wie der zusätzliche Prozessschritt, in dem der Zucker nach der Lagerung wieder fein gemahlen werden muss.

Hosokawa Alpine Aktiengesellschaft

Ihr Ansprechpartner:
Cornelia Hechtl
Marketing- und PR-Manager

T +49 821 5906 339

c.hechtl@alpine.hosokawa.com
www.hosokawa-alpine.com



Durch das von Hosokawa Alpine entwickelten Verfahren liegen die Kundenvorteile auf der Hand: Ein kontinuierlicher Betrieb der Anlage ohne einen zusätzlichen Konditionierungsschritt schafft Effizienz. Der Wegfall des Mischbehälters spart Platz und Kosten. Und das Endprodukt ist hochwertig, lagerstabil und frei von Zusatzstoffen.

Abbildung 1: Hosokawa Alpine stellt mit der Sugarplex SX eine neue Lösung für die industrielle Zuckerkonditionierung vor.

Hosokawa Alpine

Hosokawa Alpine ist ein weltweit führender und innovativer Maschinen- und Anlagenbauer mit Hauptsitz in Augsburg und einer Zweigniederlassung in Leingarten. Außerdem unterhält das Unternehmen mehrere Tochterunternehmen im In- und Ausland. Die Kernkompetenz von Hosokawa Alpine liegt zum einen im Geschäftsbereich Mechanische Verfahrenstechnik in der Fertigung von Maschinen und Systemen zur Aufbereitung von Pulvern, Granulaten und Schüttgütern sowie im Geschäftsbereich Folienextrusion bei Anlagen zur Fertigung und Veredelung von Blasfolien. Das Unternehmen beschäftigt rund 800 Mitarbeiter und erwirtschaftete im Geschäftsjahr 2017/2018 einen Jahresumsatz von rund 211 Millionen Euro. Die Exportquote des Unternehmens liegt bei rund 80 Prozent. Seit 1987 ist das Unternehmen 100-prozentiges Tochterunternehmen der japanischen Hosokawa Micron Corporation.