

BlueLight® Hygiene-System:
Die neue Lösung für zuverlässige
Oberflächenentkeimung von
Lebensmittelverpackungen.



**Der natürliche
Keimtöter.**

||||| ||||| ||||| ||||
||||| ||||| -|||

NobleLight

 **excelitas**[®]

Keime können einpacken



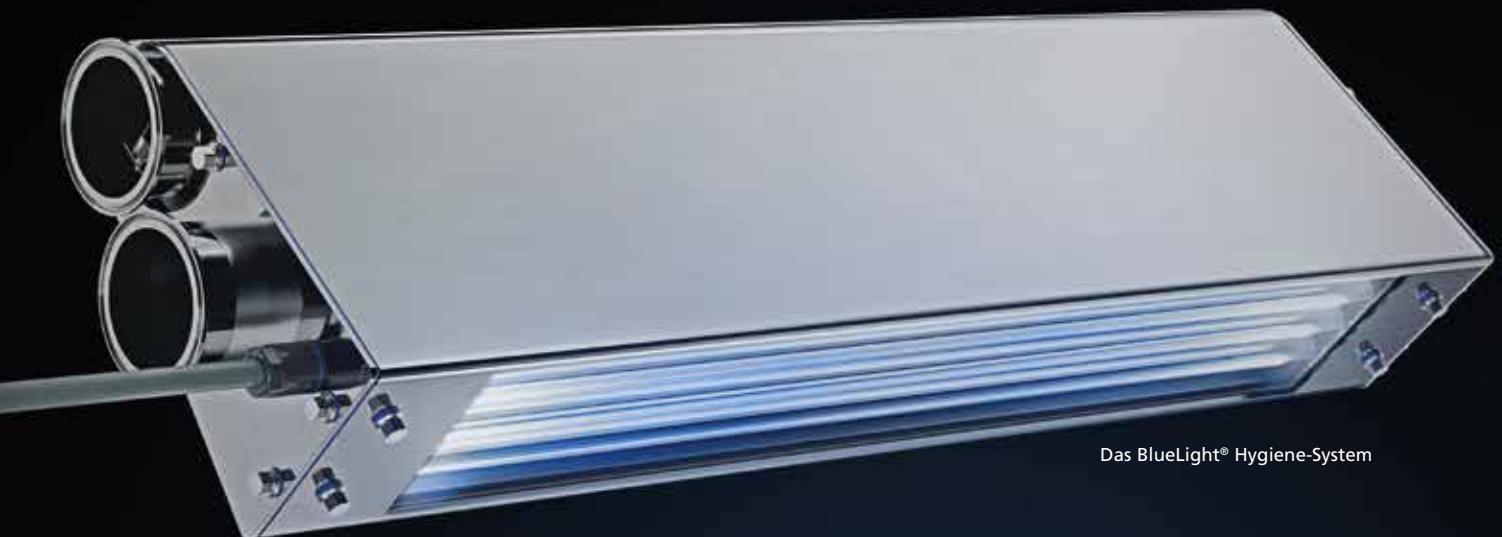
100 %
hygienisches
UV!

Die neue Lösung für optimale Oberflächenentkeimung von Lebensmittelverpackungen: Das innovative BlueLight® Hygiene-System vernichtet Keime und minimiert die Energiekosten – mit außergewöhnlicher Zuverlässigkeit (LOG3-Reduzierung) und Energie-Einsparungen von bis zu 90 % !

Weitere Fakten, die Keimen Angst machen und Kunden freuen: Hohe UV-Intensität, kalte Strahlung, keine Wasserkühlung und geringe Investitionskosten des BlueLight® Hygiene-Systems, das für die Industrie 4.0 bereit ist.

Schlechte Nachrichten für Keime!

Das Beste aus verschiedenen Welten.



Das BlueLight® Hygiene-System

Mit dem BlueLight® Hygiene-System erhalten Sie das Beste aus verschiedenen Welten. Zum Einen lässt das smarte Hygienedesign mit seiner garantierten hohen Abtötungsrate Keimen keine Chance: Mikroorganismen wie Bakterien, Hefen und Schimmelpilze werden in Sekunden durch intensives UV-Licht abgetötet.

Aber das BlueLight® Hygiene-System ist nicht nur ein natürlicher Keimvernichter mit tödlicher Präzision zur Freude der Lebensmittelindustrie das es Ihnen erlaubt, neue Geschäftsbereiche zu erschließen. Es bietet auch eine deutlich höhere Leistung als herkömmliche Niederdrucklampensysteme. Und im Vergleich zu Mitteldrucklampensystemen sparen Sie eine unglaubliche Menge Energie – bis zu 90 % – mit dem BlueLight® Hygiene-System!

1 Ihre Vorteile durch das Hygienedesign:

Einfach das Licht einschalten

Von der Erfindung zur Verhütung: Für mikrobiologisch empfindliche Füllgüter wie Lebensmittel sind hygienische Verpackungsmaterialien unerlässlich. Um die Haltbarkeitsdauer von Produkten zu verlängern, schalten Sie einfach das BlueLight® Hygiene-System ein.

Garantierte hohe Abtötungsrate:

Der erhöhte Keimreduzierungsgrad hat die höchste UV-Niederdruckintensität auf dem Markt. Laut Tests, die vom renommierten Fraunhofer-Institut durchgeführt wurden, erreicht das Excelitas BlueLight® Hygiene-System leicht eine LOG3-Reduzierung und ist ausgezeichnet bei der Bekämpfung des Referenzkeims Aspergillus brasiliensis. Die Anzahl der Retouren wird deutlich verringert, wodurch Lebensmittelhersteller Geld und Zeit sparen.

Keine Chance für Keime: Das smarte Hygienedesign des Excelitas BlueLight® Hygiene-Systems macht Produkte hygienischer und verbessert das Qualitätsniveau ihrer Lebensmittelprodukte. Dank des innovativen Hygienedesigns ist es leicht zu reinigen und gewährleistet die erforderliche Prozesssicherheit.

Das Excelitas BlueLight® Hygiene-System ist nicht nur gemäß den EHEDG-Richtlinien konstruiert, die die Sicherheit von Lebensmitteln erhöhen sollen, sondern erfüllt auch EU- und US-Normen, z. B. DIN (ISO14159 / DIN EN 1672-2:).



2 Ihre Vorteile durch die Niederdrucklampe:

Höhere Leistung

Besser geht's nicht: Die fortschrittliche Lampentechnik mit minimalem Streulichtverlust, dimmbaren Lampen und Luftkühlung nutzt Energie und UV-Strahlung optimal aus. Das überzeugende Resultat: Eine viel höhere Leistung als vorher. Außerdem führt die Lebensdauer der UV-Leuchtmittel von 5000 Stunden zu einem geringen Wartungsaufwand.

3 Ihre Vorteile durch die Mitteldrucklampe:

Energieeinsparung von bis zu 90 %!

Dank der speziellen Lampentechnik benötigt das Excelitas BlueLight® Hygiene-System nur 3 kW, verglichen mit den 50 kW alternativer Technologien wie Mitteldruck oder Blitzlampe. Dies bedeutet eine fast unglaubliche Energieeinsparung von 90 %!

Beispielrechnung:

Maschinenlaufzeit: 3500 Std./Jahr*
Energiekosten: HBS = 1.260 €/Jahr
 (3 kW Leistungsaufnahme)
 gegenüber
 MD-System = 21000 €/Jahr
 (50 kW Leistungsaufnahme)

Energiekosteneinsparung pro Jahr: **19740 €/Jahr**

(* Zweischichtbetrieb, 0,12 €/kWh/3500 h)

4 Ihre Vorteile durch Industrie 4.0:

Das BlueLight® Hygiene-System macht Ihnen die Sache einfach.

Das Excelitas BlueLight® Hygiene-System ist bereit für die **Industrie 4.0**. Wegen seiner kompakten Module kann es einfach in bestehende Maschinen eingebaut werden. Das praktische Touch-Display am Schaltschrank erlaubt eine intelligente Wartung und UV-Steuerung. Der Austausch der Lampen könnte nicht einfacher sein.

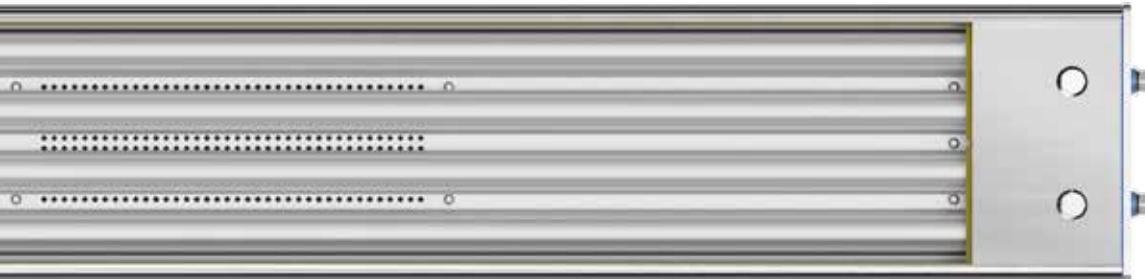
5 Ihre ökologischen Vorteile:

Grün und sauber

Das smarte UV-System reduziert Abfall, verbessert die hygienischen Bedingungen und führt zu einer längeren Haltbarkeit der Lebensmittel. Die überragende Effizienz, relativ kalte Strahlung, leichte Wartung und Abwesenheit von Chemikalien und Lösungsmitteln führt zu einem kleineren CO₂-Fußabdruck. Die Schutzart IP67 garantiert einen sicheren und sauberen Prozess bei nassen und auch trockenen Lebensmitteln.

6 Ihre Excelitas-Vorteile

Alles, was Sie brauchen,
Excelitas, Ihr starker und v
alles, was Sie brauchen, ur
maßgeschneiderte Lösung
und hochmotivierte Mitar
Visionen in die Tat umsetz
Wir sind uv,



Das BlueLight® Hygiene-System

- **UV-Modul aus Materialien und Bauteilen gemäß Hygienestandards für spezielle Herausforderungen**
- **Standardisierter Anschlussflansch für Edelstahlrohr**
- **1 Luftkühlmodul und 1 Steuermodul für einfache Wartung**
- **1 Kabel (5 m)**
- **Außerdem:**
 - Satz mit Verlängerungskabel (25 m)
 - Schläuche (3 m)

Das UV-Modul

- **UV-Modul mit 4 Hochleistungsleuchtmitteln für sehr hohe UV-Intensität**
- **Großes UV-Fenster mit schmalem Rahmen**
 - Kompaktes Design, um die Module einfach nebeneinander anbringen zu können – für homogene Strahlung und anspruchsvolle Anwendungen
- **Hygienedesign:**
 - Geneigtes Gehäuse: keine Pfützen mit Wasser oder Keimen
 - Drei-Klemmen-Schlauchverbindungen für standardisierte mechanische Schnittstelle
 - Hygienische Kabelverbinder und -schrauben

Das Excelitas BlueLight® ist anders:

- Die höhere UV-Intensität, IP67 und sein Hygienedesign unterscheiden es von anderen Niederdrucklampen
- Der kleinere CO₂-Fußabdruck, keine Wasserkühlung, der hohe Wirkungsgrad von 29 %, die kalte Strahlung und die geringen Investitionskosten unterscheiden es von anderen Mitteldrucklampen
- Die geringen Investitionskosten unterscheiden es von Blitzlampensystemen

- Die Nichtverwendung von Chemikalien unterscheidet es von H₂O₂-Systemen
- Geringere Kosten und höhere UV-Effizienz unterscheiden es von LED-Systemen
- Das luftgekühlte System für einfachere und bessere Wartung unterscheidet es von wassergekühlten Systemen



Über Excelitas Technologies

Excelitas Technologies® Corp. ist führender Hersteller von Industrietechnologien, der sich auf die Bereitstellung innovativer, marktgerechter photonischer Lösungen konzentriert, um die Anforderungen unserer OEM- und Endverbraucher-Kunden in den Bereichen Beleuchtung, Optik, Optronik, Sensorik, Detektion und Bildgebung zu erfüllen. Excelitas bedient eine breite Palette von Anwendungen in den Bereichen Biomedizin, Wissenschaft, Halbleiter, industrielle Fertigung, Sicherheit, Konsumgüter, Verteidigung und Luft- und Raumfahrt und setzt sich dafür ein, den Erfolg unserer Kunden in ihren verschiedenen Endmärkten zu unterstützen. Unser Team besteht aus mehr als 7.500 Fachleuten, die in Nordamerika, Europa und Asien arbeiten, um unsere Kunden weltweit zu bedienen.

Kontaktieren Sie uns hier:

Telefon +49 (6023) 405-9600
hng-uv@excelitas.com

Besuchen Sie unsere Website:
www.noblelight.com



For a complete listing of our global offices, visit www.excelitas.com/Locations

©2022 Excelitas Technologies Corp. All rights reserved. Excelitas®, Excelitas Technologies® and the Excelitas logo and design are registered trademarks of Excelitas Technologies Corp. All other products and services are either trademarks or registered trademarks of their respective owners. Excelitas reserves the right to change this document at any time without notice and disclaims liability for editorial, pictorial or typographical errors.

Inhouse XNG UVP124 11/24

Stay Connected

