

QUALITY PROTECTS.

Europa, Mittlerer Osten, Afrika:

LANXESS Deutschland GmbH
Business Unit Material Protection Products
Kennedyplatz 1
50569 Köln, Germany
Phone: +49 (0) 221 8885-4799
E-Mail: Velcorin@lanxess.com

Nord Amerika und Zentralamerika:

LANXESS Corporation
Business Unit Material Protection Products
111 RIDC Park West Drive Pittsburgh,
PA 15275-1112, USA
Phone: +1 412 809-1000
Fax: +1 412 809-1082
E-Mail: Velcorin@lanxess.com

Lateinamerika:

LANXESS Indústria de Produtos Químicos e Plásticos LTDA.
Business Unit Material Protection Products
Av. Maria Coelho Aguiar, 215 - Bl. B - 2º Andar
05804-902, Jardim São Luis, São Paulo-SP Brasil
Phone: +55 113 741-8114
Fax: +55 113 741-2276
E-Mail: Velcorin@lanxess.com

Südostasien, Australien und Neuseeland:

LANXESS Thai Co., Ltd.
Business Unit Material Protection Products
208, 208 Wireless Road Tower, 5th Floor Unit 502
Wireless Road, Lumpini, Pathumwan, Bangkok 10330
Phone: +66 (0) 2491 3900
E-Mail: Velcorin@lanxess.com

China:

LANXESS Chemical (China) Co., Ltd.
Business Unit Material Protection Products
2nd Floor, 4th Building, No 12 Gao Rong Road, Laoshan
District, Qingdao, P.R. China 266101
Phone: +86 532 68868200 * 2208
Fax: +86 532 68868200 * 2209
E-Mail: Velcorin@lanxess.com

LANXESS
Energizing Chemistry

LANXESS Deutschland GmbH

Business Unit
Material Protection Products
50569 Cologne | Germany

www.lanxess.com

Die Anwendung, Verwendung und Handhabung unserer Produkte und der Produkte, die von Ihrem Unternehmen auf der Grundlage unserer anwendungsspezifischen Beratung hergestellt werden, erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeit und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Unsere Produkte werden in Übereinstimmung mit der jeweils aktuellen Version unserer allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen verkauft. Gemäß den EU-Bestimmungen ist Velcorin ein Gefahrstoff. Einzelheiten entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt von Velcorin® „<http://www.velcorin.com>“ www.velcorin.com.

Alle Marken sind geschützte Marken des LANXESS-Konzerns, sofern nichts anderes angegeben ist.
Status: 2019/05

© LANXESS Deutschland GmbH, 2019



Die Velcorin® Technologie schützt als Kaltentkeimungsmittel vor getränkeschädigenden Mikroorganismen und erhält den natürlichen Geschmack.

X Velcorin®

QUALITY WORKS.

LANXESS
Energizing Chemistry

IHRE HERAUSFORDERUNGEN UNSERE TECHNOLOGIE MADE IN GERMANY

Als Hersteller in der Getränkeindustrie stehen Sie vor stetig wachsenden Herausforderungen. Auf der einen Seite müssen immer neue Getränkevariationen (z. B. mit gesundheitlichem Zusatznutzen) entwickelt werden, andererseits gilt es, die hohen Standards in der Produktion einzuhalten und die Getränke vor Verderb zu schützen.

Getränkeschädigende Keime wie Hefen, Schimmelpilze und Bakterien beeinträchtigen nicht nur die Qualität und insbesondere die sensorischen Eigenschaften des Getränks, sondern können unter gewissen Umständen auch zu einer gesundheitlichen Gefährdung der Konsumenten führen.

Keime sind bei der Abfüllung von Getränken allgegenwärtig: In der Raumluft, in Produktionsanlagen, im Verschluss und im Getränk selbst. Als Hersteller haben Sie zur Stabilisierung Ihrer Getränke die Wahl zwischen unterschiedlichen Verfahren – hierbei hat sich die Kaltentkeimung mit Velcorin® als eine der Top-Technologien erfolgreich durchgesetzt und etabliert.

ÜBERZEUGENDER SCHUTZ ECHTER GESCHMACK

Velcorin® (Dimethyldicarbonat/DMDC) ist schon bei niedriger Dosierung gegen typische getränkeschädigende Mikroorganismen hochwirksam und bewahrt die Qualität der Getränke, ohne den Geschmack und die Farbe zu beeinflussen.

Ihre Velcorin® Produktvorteile:

- Hohe Wirksamkeit gegen Mikroorganismen
- Geschmacksneutral
- Kosteneffizient
- Kompatibel mit allen Verpackungsformen
- Anwendungstechnische Beratung und Service

BREITES EINSATZSPEKTRUM

- Stille oder karbonisierte fruchtsafthaltige Getränke
- Isotonische Sportgetränke
- Eistees
- Aromatisierte Wässer
- Weine, Cider, Fruchtweine
- Biermischgetränke, Radler



KOMPROMISSLOS GEGEN KEIME

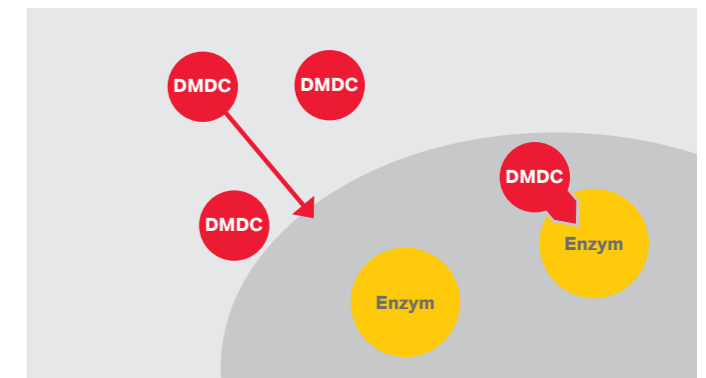
Die Zugabe von Velcorin® erfolgt während der Produktion des Getränks. Schon bei geringen Konzentrationen zeigt Velcorin® eine sehr ausgeprägte Wirkung auf typische Mikroorganismen, wie z. B. Hefen, viele Bakterien und Schimmel.

Wie wirkt Velcorin®?

Velcorin® dringt in die Zelle ein und inaktiviert Enzyme, was zum Absterben der Mikroorganismen führt.

Nach der Zugabe zum Getränk zerfällt Velcorin® rasch in geringsten Mengen Methanol und Kohlendioxid, natürliche Bestandteile in vielen Getränken wie Obst- und Gemüsesäften sowie Wein. Daher werden weder Geschmack noch Geruch oder Farbe des Getränks beeinflusst.

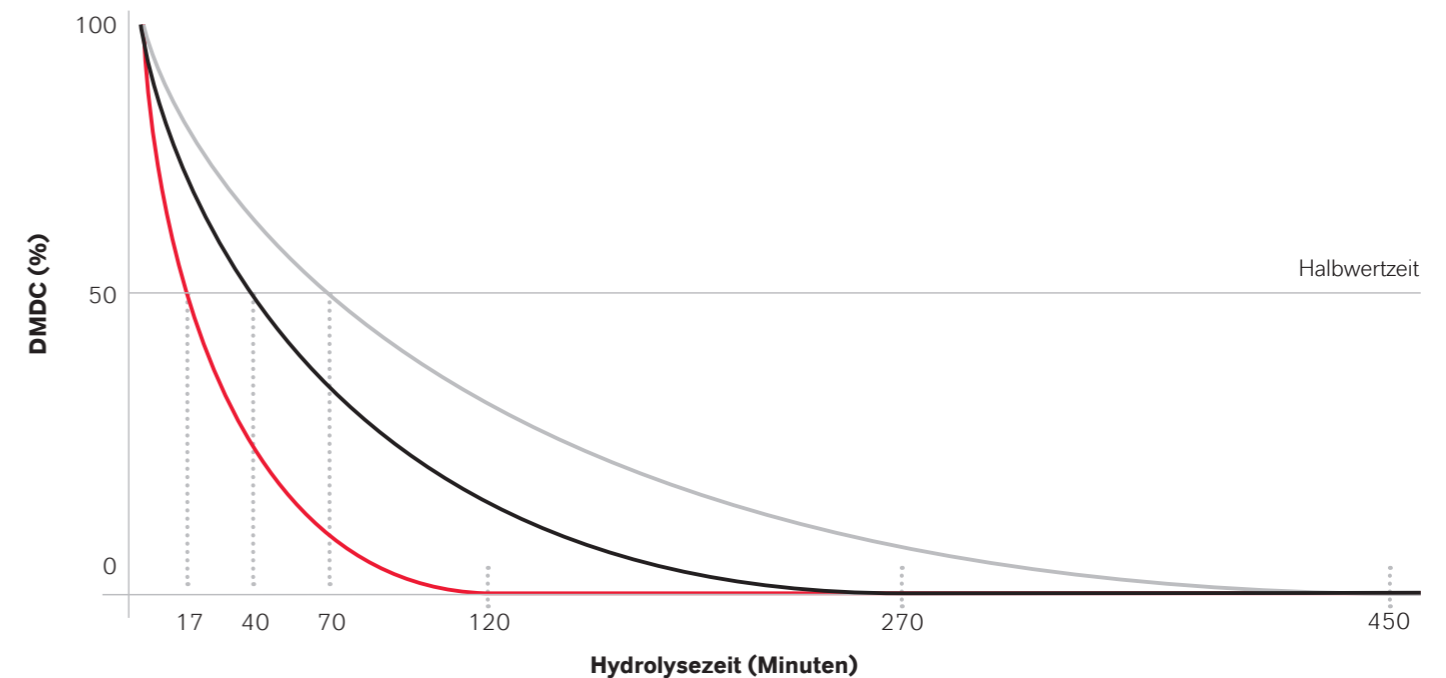
Vereinfachter Wirkmechanismus von DMDC



Was ist Velcorin®?

Zusammensetzung	Dimethyldicarbonat (DMDC)
DMDC	mindestens 99,8%

Abbau (Hydrolyse) von Velcorin® in Getränken

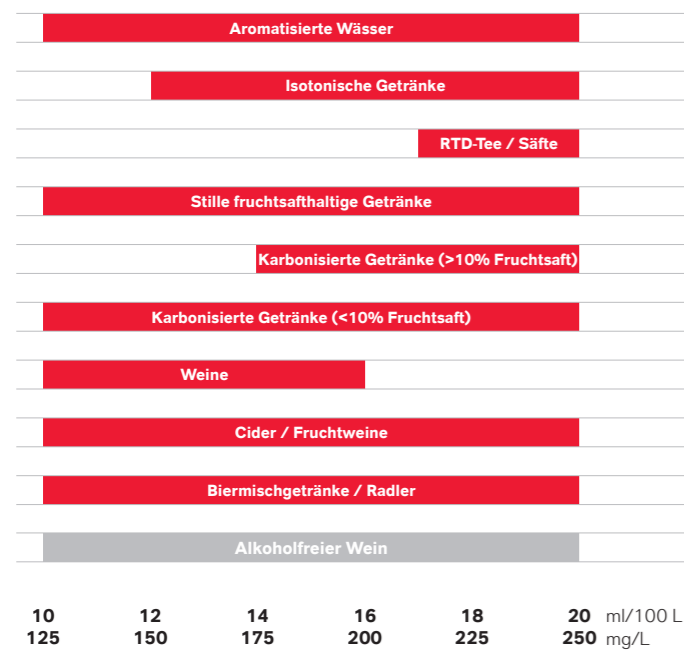


■ 20 °C ■ 10 °C ■ 4 °C

VELCORIN® – EINSATZ DER SICH LOHNT

Der Weg ist klar: Die Konsumenten verlangen nach immer neuen, authentischen Geschmacksrichtungen. Gerade wenn Sie Wert auf Produktqualität und auf einen unverfälschten Geschmack Ihrer Erfrischungsgetränke legen, können Sie bei der Abfüllung voll und ganz auf Velcorin® vertrauen – und das aus guten Gründen.

Übliche Dosierungen



10 12 14 16 18 20 250 ml/100 L
125 150 175 200 225 250 mg/L



Wirksdaten Mikroorganismen

Minimale Letalkonzentrationen von Velcorin®; Keimeinsaat bis zu 500 cfu/mL

	Velcorin® mg/L
Hefen	
<i>Candida krusei</i>	100-200
<i>Hansenula pichia</i>	25-50
<i>Kloeckera apiculata</i>	25-50
<i>Rhodotorula rubra</i>	50-200
<i>Saccharomyces cerevisiae</i>	25-100
<i>Saccharomyces diastaticus</i>	50-200
<i>Saccharomyces globosus</i>	25-50
<i>Zygosaccharomyces bailii</i>	50-150
Schimmelpilze	
<i>Aureobasidium pullulans</i>	150-250
<i>Byssoschlamys fulva</i>	100-150
<i>Penicillium glaucum</i>	150-200
Bakterien	
<i>Acetobacter pasteurianus</i>	50-100
<i>Lactobacillus brevis</i>	150-200

WELTWEIT IM EINSATZ

Der Einsatz von Velcorin® ist für ein breites Spektrum unterschiedlichster Getränke in vielen Ländern zugelassen. Lokale Zulassungen sind sowohl für die Herstellung als auch für den Im-/Export seitens der Weiterverarbeiter zu klären. Wichtige Gremien, wie der wissenschaftliche Lebensmittelausschuss der EU, die FDA der Vereinigten Staaten und das JECFA der WHO haben die gesundheitliche Unbedenklichkeit der Verwendung von Dimethyldicarbonat bestätigt. Die Produktion von Velcorin® ist ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 22000:2005 und FSSC 22000 V4.1 zertifiziert. Des Weiteren ist Velcorin® Halal und Kosher zertifiziert.

VELCORIN® DT TOUCH – DOSIERTECHNOLOGIE

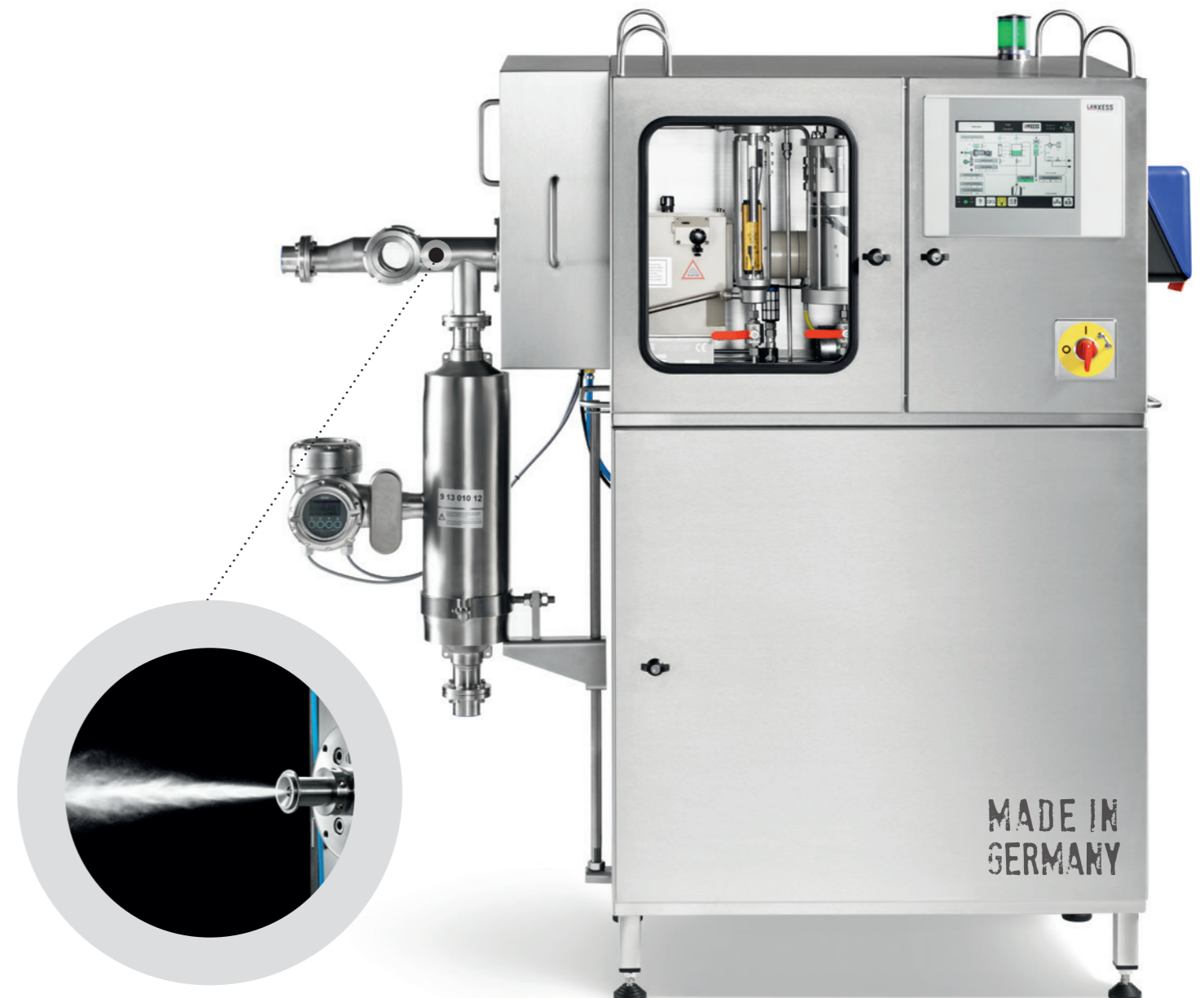
Wir bieten Ihnen mit Velcorin® nicht nur eine hochwirksame Lösung zur Kaltentkeimung Ihrer Produkte an, sondern zusammen mit den Velcorin® Dosieranlagen – die dem Stand der Technik entsprechen – einen echten Komplettservice.

Eigenschaften der Velcorin® DT Touch:

- Qualitativ hochwertige und robuste Dosierpumpe mit überwachbarer Dosierung
- Temperaturregelter Unter- und Oberschrank aus Edelstahl zur Aufnahme von 6 kg bzw. 25 kg-Gebinden
- Steuerung und Visualisierung mittels Touchpanel-PC
- Hervorragende Velcorin-Verteilung
- Getränkedurchflussmessung durch Massemessgerät
- Velcorin® seitige Entlüftung
- Einfache und sichere Bedienung

Steuerung und Visualisierung des Dosierprozesses

- Einbindung in die elektronische Steuerung der Abfülllinie
- Automatische Anzeige von Meldungen, Alarmen und Wartungsintervallen
- Systemdarstellung in einem dynamischen Fließbild
- Übersichtliche Darstellung der Soll- und Istwerte
- Datenspeicherung
- Datentransfer via USB
- Verschiedene Bediener Ebenen / Zugangsberechtigungen





Die Velcorin Dosierpumpe wird in neue bzw. bestehende Abfülllinien eingebaut. Hierzu werden nur minimale Modifikationen an der Abfülllinie vorgenommen.

Baugrößen

Modellreihe	Min. Getränke-Durchfluss L/h	Max. Getränke-Durchfluss L/h	Max. Dosierrate* mL/hl	Anschlüsse in DN
DT 3 Touch	600	3.600	20	40
DT 6 Touch	1.200	7.200	20	40
DT 13 Touch	2.400	14.400	20	50
DT 18 Touch	3.600	21.600	20	50
DT 30 Touch	6.000	36.000	20	50
DT 50 Touch	8.400	50.400	20	80
DT 75 Touch	13.200	79.200	20	80

*Maximal zulässige Dosierrate hängt von der Registrierung für Produkt und Land ab.



IMMER ZUR HAND

Umfassende Dienstleistungen und Vorteile für unsere Kunden

Technischer Service

Vor-Ort-Service durch unsere technischen Experten

- Technische Einschätzung und Beratung
- Prozeßaufnahme und Lückenanalyse
- Unterstützung bei Labor- und Industrierversuchen
- Produktschulung im Umgang mit Velcorin®

Labor Dienstleistungen

Voll ausgestattetes Getränkelabor mit vielfältigen analytischen Möglichkeiten

Labor für Mikrobiologie und Molekularbiologie

- Isolierung und Identifizierung von getränkeschädigenden Mikroorganismen
- Wirksamkeitstests
- Optimierung des Konservierungsmitelesinsatzes
- Unterstützung der Hygieneüberwachung

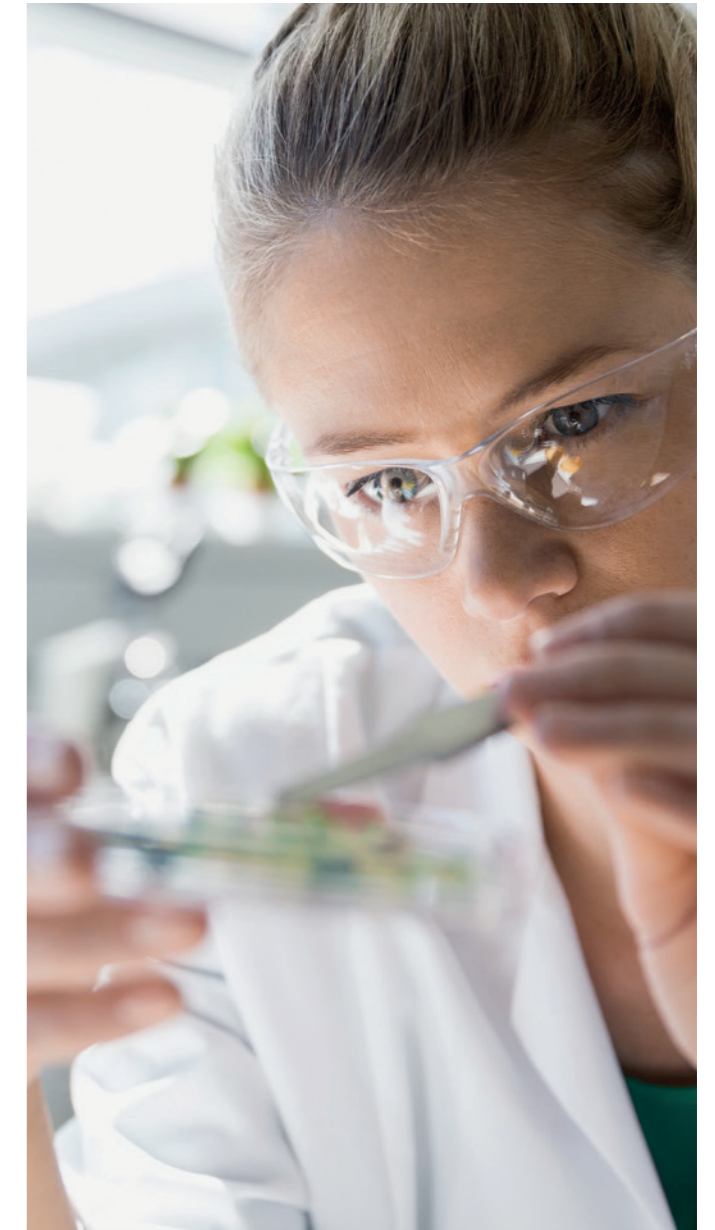
Analytisches Labor

- Bestimmung der Velcorin-Dosierung, sowie anderer gebräuchlicher Konservierungsmittel
- Untersuchung der wichtigsten Getränkequalitätsparameter
- Bestehendes großes Netzwerk mit externen Labors für weiterführende mikrobiologische und analytische Untersuchungen

Dosiertechnologie

Zertifizierte Ausrüstung auf dem neuesten Stand der Technik – Made in Germany

- Inbetriebnahme
- Anwenderschulung
- Service-Hubs auf der ganzen Welt
- Full-Service-Paket inklusive vorbeugender Wartungen
- 24/7 Service-Hotline
- Leihgeräte auf Anfrage



Was können wir für Sie tun?
Wir freuen uns auf jede neue Herausforderung – und auf unser nächstes Gespräch mit Ihnen!

www.velcorin.com