



Neu in Abfüllung und Verpackung

27.11.2023 , 1 Min. Lesedauer

Nichts ist beständiger als der Wandel. Diese Weisheit trifft besonders auf Abfüll- und Verpackungslösungen für die Getränkeindustrie zu, die KHS laufend weiterentwickelt, damit sie veränderten Marktbedingungen und steigenden Ansprüchen gerecht werden.

FOTOGRAFIE / ILLUSTRATION

Visual Generation

Innofill PET DRV legt noch drei drauf

Meist Teil einer Blocklösung für die Abfüllung von CO₂-haltigen und stillen Getränken in PET-Flaschen, punktet der Innofill PET DRV mit drei Neuerungen, durch die die Maschine den immer höheren Anforderungen der Getränkeindustrie noch besser gerecht wird.

Zum Artikel: ↗ [Nachgelegt](#)

Neu: An der Temposchraube gedreht

Mit einer Leistung von bis zu 90.000 Flaschen pro Stunde definiert KHS seinen eigenen High-Speed-Begriff neu, um wachsenden Kundenanforderungen speziell aus dem asiatischen Markt zu begegnen.

Neu: Hohe Leistung für große Flaschen

Produktkessel angehoben, dreistufiges Umschaltventil eingebaut: Zwei Optimierungen steigern die Maschinenleistung bei Flaschengrößen ab 1,5 Liter um bis zu 15 Prozent – ohne die Flexibilität einzuschränken.

Neu: Kühler Boden statt kalter Füße

Die neue Flaschenboden-Vollstrahlkühlung verleiht PET-Getränkebehältern vor der Druckabfüllung eine ausreichende Stabilität. Effektiv, schonend und mit stark reduziertem Wasserverbrauch.

Klebstoff: Einer für alle

Bei Getränkedosen im Einsatz – jetzt auch für PET-Flaschen erhältlich: Ein neuer Universalklebstoff, der das Handling erleichtert, die Behälter schont und die Stabilität der Packs beim Transport erhöht. Das erweitert die Einsatzmöglichkeiten des umweltfreundlichen Nature MultiPacks deutlich.

Zum Artikel: ↗ [Alleskleber](#)