



Technologien

KHS SUPREME FÜR SENSIBLE GETRÄNKE

## Glasklar im Vorteil

26.03.2026, 2 Min. Lesedauer

**Mit der PET-Flasche KHS SUPREME hebt KHS den Schutz sauerstoffempfindlicher Getränke auf ein neues Niveau. Die innovative Lösung für den Aseptikbereich verbindet die Vorteile von Glas mit der Handhabbarkeit von PET – und nutzt dafür die bewährte Plasmax-Barrieretechnologie.**

PET EINWEG

PET MEHRWEG

---

### FOTOGRAFIE / ILLUSTRATION

Frank Reinhold, Joerg Schwalfenberg

### TITELFOTO

Die KHS SUPREME vereint hochwertiges Design mit den produktschützenden Eigenschaften einer Glasflasche.

KHS präsentiert das Ergebnis einer umfassenden Entwicklungsstudie: Mit der PET-Flasche KHS SUPREME rückt der Dortmunder Komplettanbieter den Produktschutz sauerstoffempfindlicher Getränke wie Tee in den Mittelpunkt. Dafür setzt KHS neben hochwertigem Design vor allem auf seine bewährte Plasmax-Barrieretechnologie – eine hauchdünne, transparente Beschichtung aus Siliziumoxid, die sich wie Glas auf die Innenwand der Flasche legt. Mit einer Dicke von weniger als 100 Nanometern schützt sie empfindliche Getränke zuverlässig vor Oxidation und bewahrt Geschmack, Farbe und Qualität über lange Zeiträume. Dadurch bleiben die Produkte zudem bis zu zehnmal länger haltbar.

Die seit über 20 Jahren erfolgreich eingesetzte Plasmax-Technologie entwickelt KHS in seinem ↗ **PET-Kompetenzzentrum** in Hamburg kontinuierlich weiter. Das gebündelte Know-how des Teams fließt unmittelbar in jede Innovation ein und unterstützt Kunden weltweit bei der Entwicklung wegweisender Verpackungslösungen.



↑  
Die KHS SUPREME bietet maximalen Produktschutz für qualitätssensible Getränke dank innovativer Plasmax-Barrieretechnologie.

## Schutz für qualitätssensible Getränke

„Die Barriereleistung eignet sich ideal für Premiumprodukte wie grünen Tee. Dieses besonders qualitätssensible Getränk muss beispielsweise in asiatischen Märkten höchsten Anforderungen genügen“, erklärt Philipp Langhammer, Product Manager Barrier Technology bei KHS. Tee oxidiert leicht, was zu unerwünschten Farb- und Geschmacksveränderungen führt. Die Glasbarriere verhindert das und sorgt für längere Haltbarkeit, Frische und Sicherheit.

## Bis zu 60.000 Flaschen pro Stunde

Die ursprünglich für pharmazeutische Glasbehälter entwickelte Technologie basiert auf langjähriger Forschung und Prozessoptimierung. Bereits Anfang der 2000er-Jahre wurden erste Plasmax-Anlagen im Lebensmittelbereich pilotiert. Seither hat KHS die Plasmax-Barriere laufend

optimiert. Zuletzt wurde sie auf großtechnische Produktionsgeschwindigkeiten von bis zu 60.000 Flaschen pro Stunde skaliert – ohne Einbußen bei der Schutzwirkung.

„Unsere  
Barriertechnologie  
vereint alle Vorteile:  
besten Produktschutz und  
umfassende Zirkularität.“



Philipp Langhammer  
Product Manager Barrier Technology bei KHS.

## **100 Prozent rPET-kompatibel**

Neben technischer Präzision punktet die Plasmax-Technologie mit ihrer Umweltfreundlichkeit: Ein entscheidender Vorteil ist die vollständige Recyclbarkeit. Im Recyclingprozess wird die Glasschicht durch Lauge einfach abgewaschen, ohne das Materialqualität anzugreifen: Anders als bei chemischen Scavenger-Technologien, die das Recycling erschweren, bleibt die Sortenreinheit des PET erhalten. Die Beschichtung ist zudem mit 100 Prozent rPET kompatibel, das heißt, sie ist sowohl recycelbar als auch für den Einsatz mit recyceltem PET geeignet. „Wir sprechen somit von einer vollständig kreislauffähigen Barriere-Technologie“, erklärt Langhammer. „Sie vereint alle Vorteile: besten Produktschutz und umfassende Zirkularität.“

## Noch Fragen?

**Philipp Langhammer**

KHS GmbH, Hamburg

**+49 40 67907 435**

**[philipp.langhammer@khs.com](mailto:philipp.langhammer@khs.com)**