



TECHNOLOGIE | PRAXIS | UNTERNEHMEN | PRODUKTE

packaging journal

PACKMITTEL, PACKSTOFFE

Neue Verpackungskonzepte
mit mehr Prozesseffizienz

ENDVERPACKEN

Sicheres Verpacken mit
Hochleistungsanlagen

VERPACKUNGSTECHNIK

Vernetztes Arbeiten in
der Produktion





Packaging mit dem gewissen **X**-tra

ENTLÜFTEN – DOSIEREN – VERSCHLIESSEN

Premiumqualität, die überzeugt: Bereits 1958 von der Familie **Sander-Beuermann** gegründet, gilt SABEU heute als führender Systemlieferant von mikroporösen Filtermembranen und Kunststoffkomponenten für die Bereiche Packaging, Life Sciences, Medical und weitere Industrien. Als einziger Hersteller weltweit bietet das Unternehmen sowohl Kunststoffkomponenten als auch Membranen und deren jeweilige Montage an.

Dank jahrzehntelanger Markt- und Anwendungserfahrung bietet das Unternehmen mit der Eigenmarke **FLUXX®** eine Qualitätsproduktserie im Geschäftsbereich Packaging. Sabeu verfolgt insbesondere bei der Entwicklung dieses Unternehmensbereichs, der die Produktsegmente Entlüften, Dosieren und Verschließen umfasst, sehr ehrgeizige Ziele. Ausgießhähne, Entgasungslösungen (Einsätze, Verschlüsse und Membranen) sowie Kanisterverschlüsse sind Produktgruppen des breit aufgestellten Portfolios mit dem qualitativen „**X**-tra“ und bieten eine Vielzahl an Alleinstellungsmerkmalen.

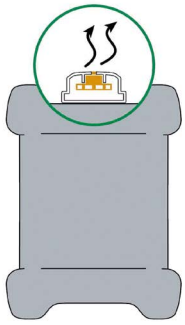
Alle Fertigungsprozesse inklusive eigenem Werkzeugbau erfolgen an zwei Standorten „Made in Germany“. Neben dem Standardportfolio werden OEM-Projekte sowie kundenindividuelle Servicedienstleistungen realisiert. Die Produkte aus dem Premiumbereich **FLUXX®** überzeugen durch höchste Qualitätsansprüche mit einem hervorragenden Preis-Leistungs-Verhältnis. Großer Wert wird zudem auf die internationale Konformität für Anwendungen im Lebensmittelbereich gelegt.

Ein nach DIN EN ISO 9001:2015, DIN EN ISO 13485:2016 und DIN EN ISO 50001:2018 zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem fördert höchste Produktsicherheit, kontinuierliche Verbesserung und Nachhaltigkeit im Sinne der Anwender. Insbesondere das Thema Nachhaltigkeit wird aus einem ganz besonderen Blickwinkel betrachtet: „Unser Anspruch auf höchste Qualität ist nicht zuletzt darin begründet, dass wir den Anwender durch größtmögliche Produktsicherheit beim Schutz vor Gefahren für die Umwelt unterstützen wollen“, betont Kevin Eckert, Vertriebsleiter Packaging im Unternehmen.

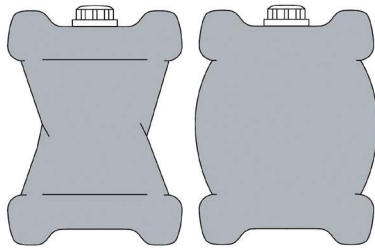
Optimales Entlüften

FLUXX®-Entgasungseinsätze werden mit wasser- sowie ölabweisenden Membranen ausgestattet, die sicherstellen, dass gasförmige Stoffe entweichen können, sodass ein Druckaufbau oder -abfall in verschiedensten Behältnissen vermieden wird. Zudem sind die Entgasungseinsätze des Unternehmens zweckmäßig eingestellt: Die

Mit **FLUXX**[®]
Entgasungssystem



Ohne
Entgasungssystem



Das Aufblähen oder Kollabieren von Behältern wird mit **FLUXX**[®] Entgasungssystemen erfolgreich verhindert.

FLUXX[®] Entgasungseinsätze in drei Produktgrößen mit vielfältigen Membranlösungen.



Membranen werden von Flüssigkeiten nicht benetzt und bleiben somit dauerhaft atmungsaktiv, sodass das Behältnis in seiner Ursprungsform verbleibt.

Konzipiert sind die Entgasungslösungen sowohl als einzelne Entgasungseinsätze für die Integration in bestehende Verschlüsse der Anwender oder als anwendungsfertige Entgasungsverschlüsse mit bereits im Verschluss verschweißtem Einsatz.

Allein im vergangenen Jahr wurden drei neue Varianten für besondere Anwendungen entwickelt: F38 LOCK SN, F38 HP und F17 HF. So steht SN (**Short Neck**) für einen verkürzten Hals mit LOCK-System, der einen stabileren Halt in den standardisierten Verschlüssen der Hersteller bietet. Der F38 HP (**High Pressure**) hält höchstem Druck stand und ermöglicht zugleich eine ausgezeichnete Entlüftung. Beim F17 HF (**High Flow**) wird ein deutlich höherer Luftdurchsatz erzielt. „Ein kleines, scheinbar simples und doch so wichtiges Detail verschafft unseren Entgasungseinsätzen einen wichtigen Wettbewerbsvorteil: Die patentierte Abtropfschräge ist ein echtes Alleinstellungsmerkmal und sorgt dafür, dass die Membran dauerhaft gasdurchlässig bleibt. Zudem bieten unsere Entgasungseinsätze die Möglichkeit zur Anwendung im Lebensmittelbereich“, hebt Kevin Eckert hervor.

Einzigartiges Dosieren

Die **FLUXX**[®]-Ausgießhähne der Eigenmarke erleichtern den Anwendern seit Jahrzehnten das Ab- und Umfüllen von Flüssigkeiten bei einer Vielzahl von Applikationen. Dieses Produktsegment vereint ein Höchstmaß an Dichtigkeit und Funktionalität. Über die Jahre wurde dabei ein breites Produktprogramm entwickelt. Die Ausgießhähne sind für alle gängigen Gewindegrößen unterschiedlicher Behälter wie Flaschen, Kanister, Fässer und IBCs nach DIN 38 bis 71 sowie Kunststoff- und Stahlfässer mit einem 3/4"- bzw. 2"-Gewinde geeignet. Die verschiedenen Produktgrößen sind in zwei Ausführungen erhältlich: mit einem Auslaufrohr von 13 sowie 23 Millimeter Durchmesser. Ausgießhähne mit einem 23-Millimeter-Auslauf ermöglichen das Ab- und



FLUXX[®] Ausgießhähne mit 23-Millimeter-Auslaufrohr.

Umfüllen großer Flüssigkeitsmengen in sehr kurzer Zeit. Diese Serie überzeugt mit einer Durchflussrate von mehr als fünf Litern pro Minute im Durchschnitt. Ausgießhähne mit einem 13-Millimeter-Auslauf eignen sich vornehmlich für präzise Dosiervorgänge, insbesondere in schmale Gewindehähle.

Die **FLUXX**[®]-Ausgießhähne kommen in unterschiedlichsten Branchen zum Einsatz, größtenteils aber bei Anwendungen mit flüssigen Lebensmitteln, Hygiene- und Pflegeprodukten, Reinigungsmitteln, Agrochemikalien sowie industriellen Gefahrstoffen. Dank ihres einzigartigen Zweikammern-Entlüftungssystems und ihrer Abtropfschräge ermöglichen diese Produkte ein schnelles und sauberes Dosieren ohne „Gluckern“ oder „Tropfen“. Beliebt ist auch der leichtgängige Hebel, der eine einfache Handhabung garantiert. Neben der chemischen Beständigkeit gegen eine Vielzahl von aggressiven Chemikalien erlaubt auch dieses Produktsegment die Anwendung im Lebensmittelbereich.

Zuverlässiges Verschließen

Alle Produkte dienen letztendlich der Aufgabe, Behältnisse sicher zu verschließen. Dafür sind nicht zuletzt qualitativ hochwertige Materialien die Voraussetzung. Ausgießhähne müssen eine hohe Dichtigkeit in geschlossenem Zustand garantieren, aber auch hohe Durchflussraten in geöffnetem Zustand gewährleisten. Entgasungseinsätze müssen in Verschlüssen der Kunden dafür Sorge tragen, dass Flüssigkeiten nicht aus dem Behältnis austreten können, aber gleichzeitig den Luftaustausch für den kontinuierlichen Druckausgleich sicherstellen. Entgasungsverschlüsse sind anwendungsfertige Lösungen als Verbund aus einer Entgasungslösung und einem Kanisterverschluss.

Des Weiteren vervollständigen diverse Verschlussvarianten in den Standardgrößen DIN 45, 50, 51 und 61 das Portfolio, welche auch mit Entlüftungs- und Siegelfunktion verfügbar sind. >>



FLUXX[®] Verschlussysteme für eine Vielzahl an Behältnissen.



Anwendungsfertiger **FLUXX**[®] Verschluss mit Entgasungsfunktion.



Die SABEU GmbH & Co. KG aus Northeim ist seit 2010 fester Bestandteil der ALTENLOH, BRINCK & CO Gruppe, einem mittelständischen Familienkonzern mit heute mehr als 1.600 Mitarbeitern weltweit und einem Umsatz von über 320 Millionen Euro.

Trends und Visionen

Herr Eckert, allein in den letzten zwölf Monaten wurden drei neue vollautomatisierte Anlagen zur Montage von Entgasungseinsätzen in Betrieb genommen, um die Produktionskapazitäten zu erweitern. Was bedeutet das fürs Unternehmen?

Kevin Eckert Aufgrund einer enormen Entwicklung im Geschäftsbereich Packaging in den vergangenen Jahren sind umfangreiche Kapazitäten ergänzt worden. Hierzu wurden zusätzliche vollautomatisierte Anlagen integriert sowie das Vertriebsteam erweitert. Durch die neuen Anlagen für die Entgasungseinsätze konnten die Fertigungs- sowie Kontrollprozesse auf ein nochmals optimiertes Niveau gehoben werden. Auch zukünftig wird an dieser Strategie festgehalten, um der steigenden Nachfrage gerecht zu werden.

Was ist in den letzten Monaten passiert, und was kann der Markt erwarten?

Kevin Eckert Mit Blick auf unser Portfolio konnten zuletzt diverse Neuprodukte vorgestellt werden – insbesondere ein Ausgießhahn mit einem DIN-63-Gewinde sowie Entgasungseinsätze mit erhöhten Anforderungen an Luftdurchsatz sowie Druckentwicklung im Behältnis. Weitere Produktneheiten sind bereits in Planung. Ergänzende Maßnahmen für 2021 sind die Integration weiterer drei Anlagen für die Entgasungseinsätze und -verschlüsse sowie die Designoptimierung unserer Ausgießhähne. Unser Blick richtet sich außerdem zunehmend auf Themen der Nachhaltigkeit.



Kevin Eckert im Interview

„Premiumqualität schützt vor Gefahren für die Umwelt.“

Kevin Eckert,
Vertriebsleiter Packaging bei SABEU

Ihr Unternehmen wendet sich zudem verstärkt den internationalen Märkten zu. Was planen Sie?

Kevin Eckert Wir stellen uns für einen erfolgreichen Vertrieb in allen internationalen Märkten auf. Hierzu werden personelle Ressourcen integriert, aber auch Konformitäten mit Blick auf die spezifischen Marktanforderungen erweitert – insbesondere für Lebensmittelanwendungen. Zudem werden wir unseren Messeauftritt forcieren – im Zuge der neuen Herausforderungen auch virtuell. Wir planen daher bereits die Teilnahme an der FachPack 2021. ■

>> www.sabeu.com

Dosing Systems – Venting Components – Closing Solutions

SABEU is a leading system provider of microporous filter membranes and plastic components for the divisions Packaging, Life Sciences, Medical and further industries. Especially, the Packaging portfolio under the brand FLUXX® features unique product characteristics.

FLUXX® Products are high-quality Dosing Systems (Dispensing Taps), Venting Components (Degassing Inserts and Vented Caps) as well as Closing Solutions (several Screw Caps) for plastic and metal containers in various applications. These products particularly achieve high chemical resistance to many liquids as well as food compliance. All manufacturing processes at two locations are “Made in Germany”. In addition, customized products are developed besides the standard portfolio.