

Produktfamilie | Product family

T2012

Modularer Zerlegebandentkeimer | Modular conveyor belt disinfection unit



**T2011**  
Zerlegebandentkeimer  
Conveyor belt disinfection



**ET-Lab**  
Labortischentkeimung  
Laboratory bench disinfection



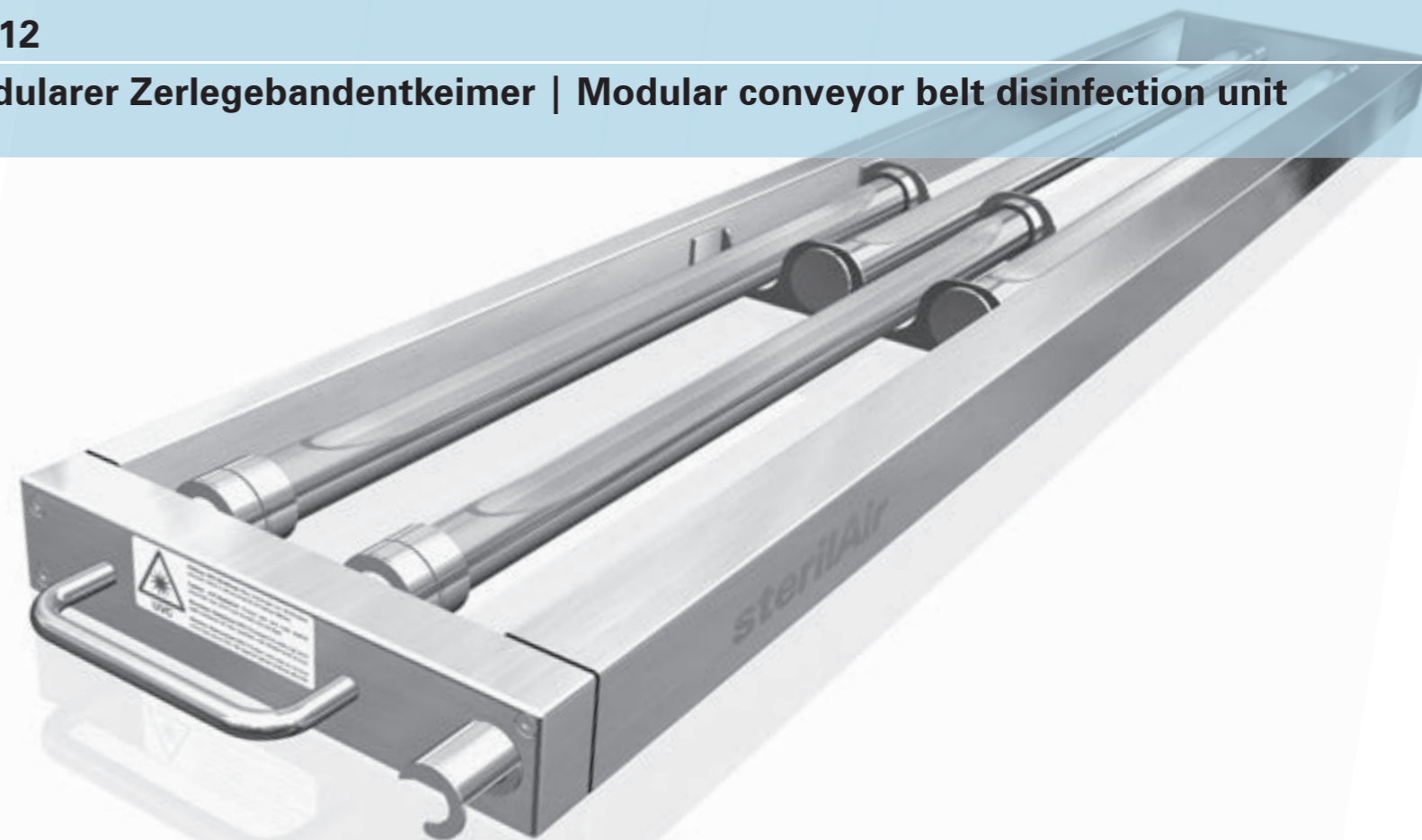
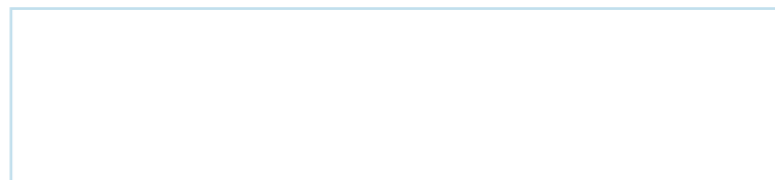
**ET**  
Desinfektions-Einbausystem  
Build-in disinfection unit



**T2100**  
Standard-Systembaureihe  
Standard type series

**sterilAir AG**  
Oberfeldstrasse 6  
CH-8570 Weinfelden  
www.sterilair.com

Unser Fachberater für Sie:  
Your sterilAir<sup>®</sup> sales partner:



## T2012

### Modularer Zerlegebandentkeimer

Der Bedarf nach einer flexiblen Unterbau-Lösung zur Entkeimung von Endlosbändern steigt in der Lebensmittelindustrie stetig. Das modulare Entkeimungsgerät T2012 wird diesem Bedarf gerecht und erlaubt die Desinfektion von Bändern in einer Breite von bis zu 1,50 m.

Die Vorteile einer Unterbandmontage sind eindeutig: Arbeitsprozesse müssen nicht unterbrochen werden und es wird eine permanente Entkeimung der für die Produktqualität relevanten Kontaktfläche erreicht. Bänder oder Behälter bleiben trotz Mehrschichtbetrieb bei laufender Produktion mikrobiologisch unbedenklich. Das wasserabweisende und voll umschließende Gehäuse (IP 65) dieses Systems besteht aus Edelstahl und ist damit für besonders raue Einsatzbedingungen bestens geeignet.

Das Gerät kann optional mit einem Neigungsschalter ausgerüstet werden und ist in verschiedenen Längen und Leistungen erhältlich. Die UVC-Röhren sind mit einem Splitterschutz versehen, so dass die Einheit den Richtlinien der HACCP entspricht.

#### Fakten

- Für Transportbänder in der Rinderzerlegung
- Für besonders raue Einsatzbedingungen (IP65)
- Auch für hitzeempfindliche Oberflächen

## T2012

### Modular conveyor belt disinfection unit

The need for a flexible base frame installation for the disinfection of conveyor belts is growing steadily in the food production industry. The modular disinfection system T2012 serves this demand and allows the decontamination of belts with a width of up to 1,50 m.

The return belt installation benefits are obvious: Uninterrupted work processes and continuous disinfection of the contact surfaces relevant for the product quality are achieved. Conveyors and containers stay microbiologically safe under full production conditions, even in multi-shift operation. Due to its water-repellent and fully enclosed stainless steel housing (IP 65), the system is ideally suited for the most adverse conditions.

A tilt switch can be fitted optionally. The unit is available in various lengths and power classes. The tubes are shatter-protected and therefore comply with HACCP guidelines.

#### Hard facts

- For conveyor belts in beef production
- For particularly adverse operational conditions (IP65)
- Also for heat-sensitive surfaces

