tapflo®

Hygienischer Durchfluss | Maximale Zuverlässigkeit

Schutz Ihrer Produktqualität in jeder Phase

- schonende und sanfte Produktförderung
- lebensmittelkonforme Ausführung
- einfache CIP-Reinigung
- geeignet für viskose und heiße Flüssigkeiten



FDA

CERTIFIED EHEDG TYPE EL CLASS I SEPTEMBER 2020

Zertifizierungen können je nach Baureihe und Materialausführung des jeweiligen Produkts variieren

Hochleistungs-Membranpumpen für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Robust | Hygienisch | Leicht zu reinigen

Lassen Sie sich von unseren Experten beraten und finden Sie die optimale Pumpe für Ihre Anwendung

sales@tapflo.at

+43 732 272929 10

Lösungen für jede **Anwendung in der Lebensmittelindustrie**



Produkte mit hoher Viskosität
schonende Förderung



Hygienische Förderung
geeignet für Fruchtfleisch | produktschonendes Pumpen



Obst- und Gemüseverarbeitung
geeignet für Maische und Feststoffe



Anspruchsvolle Medien
sichere Förderung | Maximale Hygiene

- lebensmittelkonforme Materialien
- einfache Reinigung (CIP-/SIP-fähig)
- reduzierte Ausfallzeiten
- vollständige Entleerbarkeit



Hochviskositätspumpen
leckagefreier Betrieb



Lebensmittelgeeignete Pumpen
sicher, einfach
und wartungsfreun dlich
in Betrieb und Handhabung



EHEDG- zertifizierte Pumpen
vollständig entleerbar
und leicht zu reinigen

Für höchste **Hygienestandards entwickelt ausgelegt** für **maximale Leistung**