



Das solids Clean-Design kommt unter Beachtung der Maschinenrichtlinie zur Anwendung bei **Prozessen mit aggressiven Medien** und solchen, die **frei von Eisenoxid oder frei von ferritischen Partikeln sein müssen**. Weiterhin für Lebensmittel und kosmetische Produkte, wenn eine Risikoanalyse nach HACCP ergeben hat, dass das in der Anlage zu verarbeitende Produkt mikrobiologisch nicht sensibel ist und eine Hygienestufe nach EN ISO 14159 nicht anzuwenden ist.

- **Produktberührte Teile Edelstahlausführung** in geeigneter Legierung, bzw. gleichwertige Gusswerkstoffe. Bei der Wahl der geeigneten Legierung sind die Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit zu erfüllen.
- Dimensionierung und Design nach relevanten Normen und Richtlinien
- Wandstärken und Schweißungen nach Festigkeitserfordernissen
- Unterbrochene Schweißnähte sind zulässig
- Druckfeste oder druckstoßfeste Bauteile mit den erforderlichen Nachweisen
- Stützkonstruktionen soweit erforderlich mit statischen Nachweisen
- Dichtwerkstoffe in geeigneter Ausführung
- Oberflächen: Konstruktionen bis 4mm Wandstärke mit Oberflächengüte 2D nach EN 10088, ab 4 mm 1D, Gussteile glasperlgestrahlt Ra = ca. 12.5 µm, zulässige Gussfehler nach Gütestufe VC3 nach DIN EN 1370
- Schweißungen grundsätzlich nach EN ISO 5817+AC:2006 Bewertungsgruppe C
- Schweißnähte gebürstet oder gebeizt und schlierenfrei passiviert
- Optional elektroliert
- Stützkonstruktionen aus Kohlenstoffstahl, Oberflächen chemisch entzundert, grundiert und lackiert
- Optional Stützkonstruktionen verzinkt
- Optional Stützkonstruktionen aus Edelstahl

