

## Hochwertige Baugruppen

Für die Chemische Industrie und Pharma & Life Science

Hinke Tankbau ist seit mehr als 50 Jahren auf dem Gebiet des Tankbaues tätig. Seit über 15 Jahren zählen auch Behälter für die chemische Industrie und Pharma & Life Science zu den Stärken in der Produktion. GMP-gerechte Ausführungen in Verbindung mit den jeweils regional gültigen Regelwerken machen Hinke Tankbau zu einem internationalen Partner des Anlagenbaues und der Anwender.

Von Bedeutung sind auch die Lieferung von Tanks, Behältern und Anlagen für Kunden der Getränke- und Nahrungsmittel-Industrie einschließlich Fruchtsaftherstellern und Brauereien.



## Baugruppen für die Chemische Industrie

Hinke Tankbau liefert:

- Reaktoren mit mehreren Heizkreisen für diverse Kühl- und Heizmedien von  $-30\text{ °C}$  bis  $240\text{ °C}$
- Einbau diverser Rührorgane entsprechend den verfahrenstechnischen Vorgaben
- Sondereinbauten für Gasverteilung, Phasentrennung über Bodenablauf etc. nach Kundenspezifikationen

Hinke Tankbau bietet eine große Flexibilität durch eigene Fertigungsmöglichkeiten für Behälterböden mit Wandstärken von 4 bis 12 mm für Behältergrößen von 1 000 bis 4 000 mm Durchmesser.



## Baugruppen für Pharma & Life Science

Das Hinke Standardprogramm im Behälterbau erstreckt sich im Druckbereich von -1,0 bis 12,0 bar ü und im Durchmesserbereich von 1 000 - 4 500 mm. Darüber hinaus können wir jederzeit auch mit Sonderlösungen aufwarten.

Hinke Tankbau bietet Ihnen eine große Bandbreite im Behälterbau mit Rauhtiefen bis zu  $Ra = 0,5 \mu\text{m}$  unter Einsatz besonderer Zylinder- und Bodenschleifmaschinen.

### GMP-gerechte Ausführung:

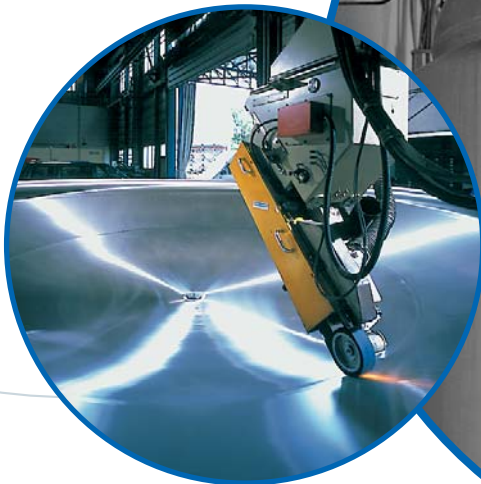
totraumarm, selbstentleerend, CIP-, SIP-bar

### Innenoberflächen:

- mechanisch poliert bis  $Ra = 0,5 \mu\text{m}$
- elektrochemisch poliert bis  $Ra = 0,4 \mu\text{m}$

### Außenoberflächen:

- Geschliffene, dichtverschweißte Isolierungen, geeignet für den Betrieb im Reinraum



Die Hinke Tankbau liefert für die chemische Industrie und Pharma & Life Science folgende Behälter:

- Reaktoren, Lösebehälter, Kristaller, Fällmittelreaktoren
- Rührbehälter, Mischgefäße, Mutterlaugentanks
- Rührkesselverdampfer
- Fermenter
- Ionentauscher
- Lösemitteltanks
- Lagerbehälter in stehender und liegender Ausführung
- Pufferbehälter
- Vorlagen
- CIP Tanks
- WFI Tanks

Die Verarbeitung von Materialien wie 1.4301, 1.4404, 1.4435, 1.4571 und 1.4539 mit den dazu erforderlichen Verfahrens- und Schweißerprüfungen sind Standard.

Hinke Tankbau ist zertifiziert nach:

- ÖNORM M 7812/TÜV-Österreich
- DIN EN 729-2 – Bayern
- HPO-Zertifikat
- ISCIR - Rumänien
- § 19 I WHG (Zertifikat Fachbetrieb)
- ISO 9001
- SVTI-Schweiz



**Hinke Tankbau GmbH**  
Frankenburger Strasse 2  
A-4870 Vöcklamarkt  
Österreich

T +43 7682 3660 0  
F +43 7682 3660 60

[www.hinke.com](http://www.hinke.com)  
[office@hinke.com](mailto:office@hinke.com)



Christ Water Technology Group