

UNSERE BAUREIHE 63

FÜR DIE LEBENSMITTELINDUSTRIE



Ihre Vorteile im Überblick

- **Höchste Hygieneanforderungen werden erfüllt**
- **Sicherer Einsatz in Prozessen mit direktem Lebensmittelkontakt**
- **Optimale Lösung für anspruchsvolle Anwendungen in der Lebensmittelherstellung**

JETZT ZERTIFIZIERT!

Die Ventilbaureihe 63 von GSR Ventiltechnik erfüllt ab sofort die strengen Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 und ist offiziell - durch eine unabhängige notifizierte Prüfinstanz bestätigt - für den Kontakt mit allen Lebensmittelarten zertifiziert. Diese Zertifizierung bietet mehr Sicherheit und Zuverlässigkeit in sensiblen Produktionsprozessen, die höchste Hygiene und Materialqualität erfordern.

Unsere zertifizierten Ventile sind ideal für:

- Den Kontakt mit sämtlichen Lebensmittelarten
- Langzeit- und wiederholten Kontakt
- Temperaturen bis zu 80 °C

Die Baureihe 63 gewährleistet Sicherheit und Hygiene auf höchstem Niveau und bietet eine perfekte Lösung für die anspruchsvollen Prozesse der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Die Zertifizierung bestätigt, dass die Ventile den neuesten Sicherheits- und Qualitätsstandards entsprechen und damit eine zuverlässige Wahl für direkte Lebensmittelkontakte darstellen.



OUR SERIES 63

FOR THE FOOD INDUSTRY



Your advantages at a glance

- **Fulfils the highest hygienic requirements**
- **Safe use in processes with direct food contact**
- **Optimum solution for demanding applications in food production**

NOW CERTIFIED!

The valve series 63 from GSR Ventiltechnik now fulfils the strict requirements of Regulation (EC) No. 1935/2004 and is officially certified - confirmed by an independent notified body - for contact with all types of food. This certification offers greater safety and reliability in sensitive production processes that require the highest levels of hygienic and material quality.

Our certified valves are ideal for:

- Contact with all types of food
- Long-term and repeated contact
- Temperatures up to 80 °C

Series 63 guarantees safety and hygienic at the highest level and offers a perfect solution for the demanding processes of the food and beverage industry. The certification confirms that the valves meet the latest safety and quality standards, making them a reliable choice for direct food contact.