

SISTEMI PER LO SCAMBIO TERMICO



SCAMBIATORE TUBO IN TUBO

PROCESSO

Gli scambiatori di calore sono sistemi adatti per il raffreddamento o riscaldamento di un fluido.

Sono formati da due tubi coassiali dove scorrono due liquidi a differente temperatura e lo scambio termico avviene controcorrente: il prodotto fluisce all'interno del tubo e il fluido refrigerante/riscaldante all'esterno.

APPLICAZIONE

Liquidi alimentari o industriali con presenza di solidi in sospensione (es. mosti, vini, succhi di frutta, olii, latte)

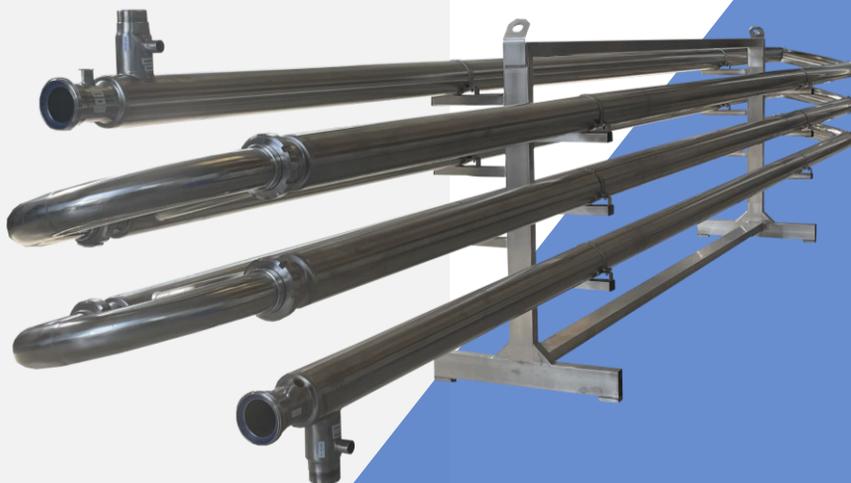
CARATTERISTICHE

L'utilizzo esclusivo di acciaio inossidabile e la manifattura con saldature sanitarie garantiscono il massimo livello di igiene. Costruzione modulare in lunghezze di 2, 4 o 6 metri, ad uno o più circuiti. Su richiesta è possibile la corrugazione del tubo interno e la coibentazione esterna di ogni elemento.

MODELLI

Prestazioni

Da 5.000 Kcal a 500.000 Kcal



IMPIANTO DI PASTORIZZAZIONE

PROCESSO

La pastorizzazione è un trattamento termico per la sanitizzazione di liquidi alimentari nei confronti di microrganismi patogeni eventualmente presenti. Questo processo garantisce un prodotto di qualità allungando i tempi di conservazione.

APPLICAZIONE

- Bevande alimentari (succhi, vino, birra)
- Prodotti lattiero caseari
- Intermedi chimici

CARATTERISTICHE

Gli impianti possono essere realizzati con uno stadio per il recupero termico ed uno stadio di raffreddamento finale. In relazione alla tipologia di liquido sono utilizzati scambiatori a piastre, tubo in tubo, fascio tubiero o tubo spiralato. La conduzione è semi-automatica o completamente automatica.

MODELLI

Capacità

Da 200 L/h a 10.000 L/h

