



Photo non contractuelle

SERVICE : 380 V TRIPHASE - 50 HZ - 4 KW
AIR COMPRIMÉ (3 BARS) EAU DU
RÉSEAU (2 BARS)
DIMENSIONS : 2000 X 1000 X 2100 MM

POIDS : 150KG

REFERENCE : MP350

La capacité de production est la concentration de 30 litres de lait à 50°C, en 2 heures par membrane céramique. La conception du pilote est de type mono tag : il fonctionne en boucle fermée. La construction est sanitaire.

Description technique :

Fonctionnement de type batch.

- Concentration du lait de fromagerie à 12 % d'extrait sec, pour parvenir à du pré-fromage liquide
- Standardisation du lait
- Clarification de jus de pomme
- Traitement de solutions synthétiques biologiques reconstituées.

Il est construit en acier inox 316L et monté sur châssis inox équipé de 4 roulettes pivotantes dont 2 équipées de frein.

- Une cuve de lancement et de lavage en inox, de capacité 30 litres, hauteur 520 mm, diamètre 300 de forme cylindro-conique.
- Une cuve d'alimentation en inox, de forme cylindro-conique.
- Une pompe centrifuge.
- Une vanne de contre-pression.
- 10 vannes papillon en inox, 3 vannes papillon avec poignée de réglage.
- Un débitmètre électromagnétique
- 2 détecteurs de liquide à lames vibrantes
- 3 manomètres montés sur séparateur, diamètre 100 mm.
- Un échangeur de chaleur (type bitubes coaxiaux). On pourra faire circuler soit l'eau du réseau, pour le maintien de la température, soit connecter un groupe de chauffe pour élever la température du liquide pour diminuer sa viscosité.
- Une sonde de température PT100 ?
- Un module d'ultrafiltration à tubes céramiques
- Le pilote est fabriqué en inox 316L monté sur châssis soudé en inox.
- Armoire de contrôle et de commande contenant : la commande et la protection des pompes ; l'afficheur de température

OPTIONS :

Option 1A : 1 groupe de chauffe à eau 3 kW, 95°C qui s'intègre sur le châssis du banc. Option 2A : 1 compresseur.