

Klärmittel-Dosierstation



Vorbereitet für
den Anschluss an
Entkalkungstanks mit
voller Dosierkontrolle

- Hohe Effektivität und Effizienz
- Leicht zu warten
- Vollautomatische Steuerung mit Visualisierung
- Präzise Dosierung
- Geringer Platzbedarf



Anwendung

Einsatz in der Lebensmittelindustrie konzipiert. Um den Bedürfnissen der Produzenten von Konzentraten und Getränken gerecht zu werden, Klärmittel möglichst genau in den Produktentstehungsprozess dosiert.

Aufbau und Funktionalität

Der Standard Klärung Klärmittelaufbereitungsanlage besteht aus vier Tanks mit Rührwerken. Zwei Tanks werden normalerweise für die Zubereitung der Bentonitlösung verwendet, der dritte für das Sol. Der vierte Tank dient zum Mischen und Erhitzen der Gelatinelösung. Er ist mit einer eigenen Umwälzpumpe, einem Wärmetauscher und einem Wasserheizmantel oder einem elektrischen Heizsystem ausgestattet. Je nach Bedarf stehen unterschiedliche Tankkapazitäten zur Verfügung. Die Station ist für den permanenten Anschluss an eine Reihe von wählbaren und voll steuerbaren Depektinisierungsbehältern vorbereitet. Nach diesen Angaben wird die Lösung zubereitet und dem entsprechenden Tank zugeführt. Zum Schluss wird die Zuleitung gespült und das Gerät

schaltet sich ab. Alle Daten werden entsprechend archiviert die den Anforderungen der Produktionskontrolle und insbesondere dem HACCP-System entsprechen.

Umfang der Lieferung

- 3 Dekanter ca. 400 l oder 900l,
- 1 Thermoskanne ca. 300 l oder 800 l,
- 4 Rührwerke im Tandem (8 Rotoren),
- 1 JAD-Röhrenwärmetauscher mit Regler oder Elektroheizung,
- 1 Umwälzpumpe, Leistung bis zu 10^{m³/h},
- SIEMENS SIMATIC HMI Steuerung,
- Bedienfeld,
- Verrohrung zwischen Klärbecken und Zulaufverteiler,
- Sockel mit verstellbaren Füßen.

Optional:

- Touchscreen - Visualisierung eines Teils der Linie mit Klärstation,
- Bentonitbehälter mit Rührwerk und Bedienerplattform, Fassungsvermögen 3m³, Stahl AISI 304/316L,
- Beschickungssystem für Kohle und Bentonit, pneumatischer Transport,
- Dosieranlage für konzentrierte Enzyme, 3 Sektionen.

Technische Daten

Fassungsvermögen	Angepasst an die Leitungsgröße
Abmessungen (LxBxH)	4100x2200x1800mm
Anschlussleistung	5-32 kW
Steuerungssystem	Simatic S7-1500
Dampfdruck	1-4 bar
Dampfverbrauch	max. bis zu 50 ^{kg/h}
Werkstoff	AISI 304 / 316L (Option)

Bucher Unipektin Sp. z o.o.
Lubomirskich 1E
37-200 Przeworsk
Tel. +48 16 649 00 98
office@bucherunipektin.pl
bucherunipektin.pl

Helpdesk
Tel. +48 16 649 01 37
support@bucherunipektin.pl

Ersatzteile
Tel. +48 16 649 01 37
service@bucherunipektin.pl

Produkte und Dienstleistungen

Prozesstechnologie zur Frucht- und Gemüseverarbeitung zu Säften, Konzentraten und Pürees; zur Bierbehandlung, zur Filtration, zur Herstellung von Milchpulver; zur Vakuumtrocknung von flüssigen oder festen Produkten/Stoffen; zur Gefriertrocknung von Kaffee, Tee, Früchten, Gemüse usw. Technologie zur Entwässerung von Klär- und Industrieschlämmen und zur Filtration von Trinkwasser

Produkte

Annahmelinien; Mühlen; Maischeerhitzer; hydraulische Pressen; Extraktoren; Membranfiltrationsanlagen; Cold Block Ausrüstung, Adsorber; Ionentauscher; Eindampf- und Aromaanlagen; Pasteure; CIP-Anlagen; Vakuum- und Gefrier-Trockenschränke und Bandtrockner; Zeolith-Adsorber; komplette Prozesslinien; Tanksysteme, Lager- und Prozessbehälter; Misch- und Dosierstationen

Dienstleistungen

Bucher Kundenportal und Digital Services, Prozessentwicklung und Projekt-Engineering, Montage und Inbetriebnahmen, technischer Support, Original-Ersatzteile, Inspektionen und Wartung, Test Centers, Bucher Academy