

Atlas Copco



Separador de espuma para cerveja com bomba de vácuo GHS VSD⁺

Engarramento de cerveja
sustentável

Nossas soluções para enchimento de garrafas de cerveja

Da fabricação de cerveja ao engarrafamento - cada etapa do processo tem impacto na qualidade e no sabor de uma excelente cerveja. A Atlas Copco, marca líder na indústria cervejeira para compressores e sistemas geradores de N₂, está introduzindo uma solução de vácuo inovadora e sustentável para o processo de engarrafamento - ajudando a melhorar a eficiência energética, reduzir os custos do ciclo de vida e diminuir a taxa de rejeição de garrafas com excesso/falta de enchimento em seu processo.

O separador de espuma para cerveja

Um vácuo estável e consistente é vital para máquinas de enchimento de alta velocidade na indústria cervejeira, mas uma grande quantidade de espuma é gerada no final do processo de enchimento e entra na linha de vácuo. Isso pode comprometer a bomba de vácuo, levando a má qualidade ou interrupção da operação de enchimento.

A Atlas Copco desenvolveu uma solução que combina um separador de espuma com a sua bomba de vácuo de parafuso GHS VSD⁺ de última geração que resolve este problema ao mesmo tempo que economiza custos de energia e água. O separador de espuma para cerveja (BFS 900) é um sistema inteligente e fácil de instalar que fornece proteção total à bomba de vácuo. Fabricado em aço inoxidável 304 com tanque de drenagem automática e sistema de controle lógico associado. O excesso de espuma que entra no sistema

de vácuo é efetivamente recolhido no separador de espuma por uma seção calmante de grande diâmetro para o assentamento da espuma. O aumento do nível de líquido é detectado pelos sensores apropriados e um processo de separação automática é iniciado por um bloqueio de ar que consiste em atuadores eletropneumáticos e um tanque receptor para permitir a drenagem em operação contínua.

O separador é compatível com limpeza no local (CIP) e um mecanismo de esfera de chuveiro garante o alcance de todas as peças internas, garantindo conformidade com os padrões de higiene exigidos. Todas as funções do separador e da bomba de vácuo foram desenvolvidas em nosso controlador lógico para garantir operações consistentes e confiáveis, proporcionando máxima flexibilidade às necessidades do cliente.



Sem desperdício de água

O sistema requer zero consumo de água em comparação com outras tecnologias.



Função de drenagem automática

Existem válvulas de controle para drenar, ventilar e isolar automaticamente os componentes do sistema.



Projeto robusto

A construção em aço inoxidável garante maior resistência à corrosão e contaminação.



Economia de energia

Juntamente com a tecnologia eficiente da GHS VSD⁺, esse sistema proporciona até 40% de economia de energia.



Facilidade de manutenção

O ciclo de limpeza integrado do sistema facilita a limpeza no local.



Sensores confiáveis

Sensores de nível medem a cerveja coletada no tanque de drenagem e um sensor tipo radar para medir o nível de espuma.



O parceiro ideal - GHS VSD⁺ com HEX@™

A linha GHS VSD⁺ de bombas de vácuo de parafuso com injeção de óleo com acionamento de velocidade variável oferece velocidade de motor adaptável de acordo com a demanda do processo, uma área ocupada menor e um novo controlador inovador para tornar seu processo de engarrafamento de cerveja eficiente e sustentável.

- A tecnologia de parafuso resfriado a ar com injeção de óleo reduz o consumo de água a zero
- O nível de vácuo estável com controle do ponto de ajuste garante operação consistente e contínua
- Design robusto para intervalos de manutenção prolongados e baixos custos de funcionamento



Controle mais inteligente com HEX@™

Você pode monitorar o status operacional, controlar os níveis de vácuo e integrar os sistemas de gerenciamento da sua planta a qualquer hora, em qualquer lugar - tudo com esse controlador inteligente.

Especificações técnicas

Separador de espuma para cerveja

Modelo	Entrada	Saída	Dimensões (mm)			Peso (kg)	Ar comprimido para válvulas		
			Altura	Largura	Comprimento		Fornecimento de ar	Conexão	Qualidade
BFS 900	G 3"	G 3"	2840	1084	1122	Aprox. 390	Mín. 4 bar Máx. 8 bar	Diâm. 10 mm	ISO 8573-1 Classe 4

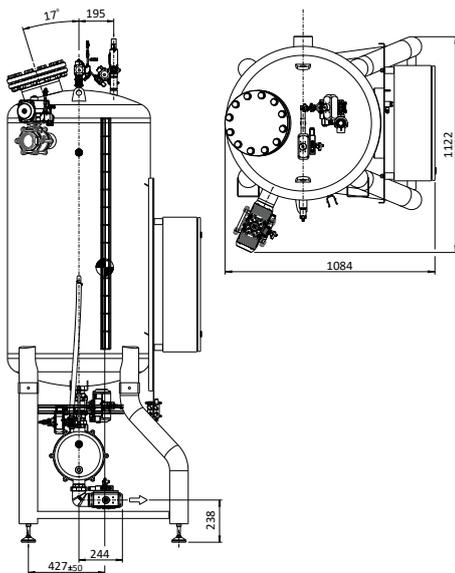
GHS VSD+

Modelo	Deslocamento nominal		Pressão máxima		Faixa de frequência	Potência média absorvida na velocidade mínima		Classificação nominal do motor		Faixa de nível de ruído	Capacidade de óleo	
	m³/h	pcm	mbar (a)	torr	Hz	kW	HP	kW	HP	dB (A)	C	Gal
GHS 350 VSD+	400	240	0,35	0,26	20 - 116	1,5	4,7	5,50	7,4	51-65	16	4,23
GHS 585 VSD+	560	330			20 - 150			7,5	10	51-68		
GHS 730 VSD+	730	430			20 - 200			11	14,8	51-73		
GHS 900 VSD+	870	510			20 - 233			15	20	51-76		

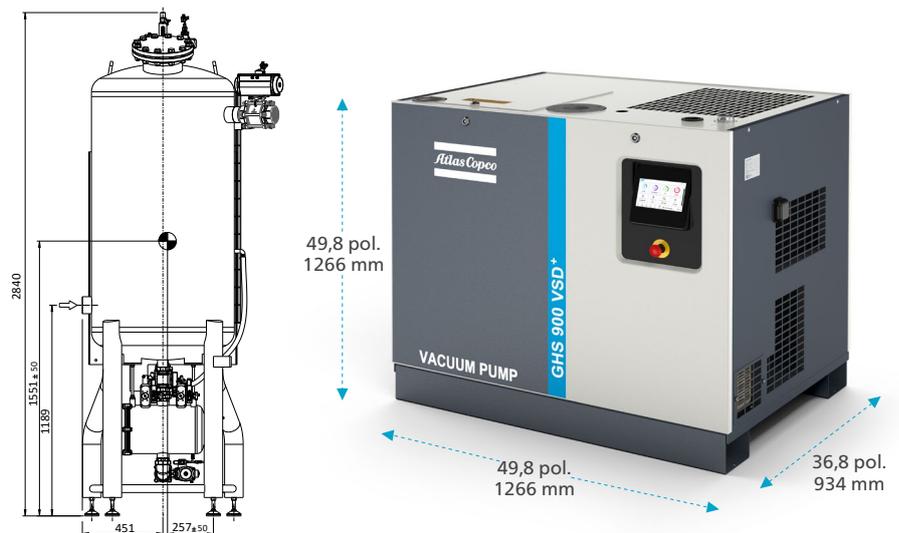
ISO21360-2: 2012 | Especificação elétrica: 380/460V 50/60Hz compartimento IP54 CSA/UL.
220 V / 575 V: Disponível mediante solicitação | Os óleos disponíveis são minerais, sintéticos e alimentar.

Desenho de dimensões

Separador de espuma para cerveja



GHS VSD+



Cuidados preventivos



Serviço completo com nosso plano Preventive Care



Maximize a vida útil de suas bombas de vácuo



Abordagem com custo reduzido



A confiabilidade atende a produtividade ininterrupta



Atlas Copco AB
www.atlascopco.com/vacuum