



DESCRIPCION

El MAP-TUNNEL es un equipo diseñado para el procesamiento de bidones de miel.

Mediante accionamiento neumático, se elevan las puertas y pasan los bidones al interior del túnel, una vez lleno, se cierran produciéndose un baño de vapor a presión atmosférica o agua caliente, generándose una pérdida de viscosidad en el perímetro del cilindro de miel en contacto con el bidón, facilitándose de esta manera el volcado del cilindro de miel en el posterior crushed y la limpieza y vaciado completo del contenido de miel, puede ser un proceso en batch o continuo en función del fluido térmico elegido.

Una vez terminado el proceso, los bidones continúan su circulación por la rulada hacia el crusher.

Diseño robusto, energéticamente eficiente, fruto de la colaboración del departamento de I+D+i de MA Procesos con centros de investigación y Universidades.

EJECUCION

Conjunto fabricado en acero inoxidable AISI 304, protegido y aislado con lana de roca.

Sistema de acondicionamiento y distribución de vapor a presión atmosférica, rociado con vapor de forma uniforme sistema **MAP-360º**, lo que permite que se produzca la fluidificación citada de manera uniforme .

Extracción de exceso de vapor de forma segura, sistemas electrónicos de seguridad para protección de operarios, producto y proceso. Selección de varios fluidos térmicos con/sin aprovechamiento energético residual.

Sistema de rulada interna en INOX.-304, pasillo técnico para mantenimiento, sensores magnéticos de seguridad en puertas depósito.

Vallado perimetral realizado en acero inoxidable. Puerta de acceso de vallado con interruptor de seguridad, cuadro de control para operación del equipo.

DATOS TECNICOS

Capacidad de trabajo por encima de 60 bidones por hora.

Dimensiones aproximadas unidad, excepto piping: 5.500x1.400x2.000 Peso: >2.500 Kg.

Potencia consumida máx. 600 Kg/h Vapor saturado 1.05 Bar, < 3 kW electricos

Diseño sanitario según normas FDA y EHEDG

