



+34 96 134 06 63

P.I. Fuente del Jarro
Ciudad de Elda, 11
46988 Paterna | Valencia
www.grupovento.com



SISTEMA DE PROCESO

El evaporador es un productor de agua evaporada de excelentes características para ser reutilizada en proceso.

La Unidad de evaporación para CONCENTRACION DE EXTRACTOS ACUOSOS – EXTRACTOS HIDROALCOHOLICOS está compuesto básicamente por un sistema de evaporación en simple efecto con tubular externo para facilitar la limpieza de los tubos en caso de posibles ensuciamientos.

El vapor del agua evaporada, es recogido en fase líquida en un condensador multitubular de superficie. Que lleva acoplado un deposito de recogida de condensados.

Esta unidad de evaporación, permite unos elevados grados de concentración en el producto, aunque esta relación de concentración se establecerá en función del tipo de producto a tratar, puesto que depende en gran medida de las sales presentes en el mismo.

Eficacia energética y optimización de recursos hídricos.

Máxima relación de concentración en el producto.

Para la evaporación la necesidades de fluido calorífico son muy bajas (p. ejem. Las necesidades de vapor son aprox. 1 Kg vapor / Kg agua evaporada)

Para la condensación de los vapores producidos se utiliza agua de refrigeración. No obstante el consumo efectivo de agua en la torre de refrigeración, bomba de vacío y refrigeración de las bombas de proceso, pueden ser recirculados sobre la propia torre de refrigeración. Teniendo de este modo un sistema de vertido cero.

No obstante se debe tener en cuenta que el consumo de agua en un equipo de evaporación no debe representar ningún problema. Porque el propio evaporador es un productor de agua evaporada de excelentes características para ser reutilizada en proceso.

Construido según normativa europea de diseño de máquinas. Marcado CE

POSIBLES APLICACIONES

- | Extractos vegetales en solución acuosa.
- | Extractos vegetales en solución hidroalcohólica
- | Jugos de fruta
- | Colorantes naturales (enocianina, ...)
- | Aguas de repelado de almendras
- | Aguas de proceso de industria alimentaria
- | Aguas de rehidratación de frutos secos

EJEMPLOS INSTALACIONES

- | Instalación EVAPORACION (colorante natural - encianina) para **SECNA** en Benifaió (Valencia) de una capacidad de tratamiento de 8.000 Lts/h
- | Instalación de EVAPORACION (extractos hidroalcoholicos) para **POLINAT** en Las Palmas de Gran Canaria (Islas Canarias) de una capacidad de tratamiento de 500 Lts/h
- | Instalación de EVAPORACION (extractos hidroalcoholicos) para **EXXENTIA** en Talayuela (Caceres) de una capacidad de tratamiento de 500 Lts/h
- | Instalación EVAPORACION (aguas de repelado de almendras) para **SIRVENT ALMENDRAS** en Xixona (Alicante) de una capacidad de tratamiento de 6.500 Lts/h
- | Instalación EVAPORACION (aguas de rehidratado de fruta) para **IMPORTACO** en Beniparrel (Valencia) una capacidad de tratamiento de 500 Lts/h
- | Instalación EVAPORACION (extractos vegetales hidroalcoholicos) para **NUTRACITRUS** en Elche (Alicante) una capacidad de tratamiento de 250 Lts/h

