



**+34 96 134 06 63**

P.I. Fuente del Jarro  
Ciudad de Elda, 11  
46988 Paterna | Valencia  
[www.grupovento.com](http://www.grupovento.com)

**Hemos bajado el  
consumo de energía  
térmica un 60 %  
respecto a un  
concentrador  
desulfitor de tres  
efectos.**

### SISTEMA DE PROCESO

Hasta el momento, para conseguir una buena desulfitoración del mosto, en concentradores multiple efecto que llevan incorporada la desulfitoración había que mantener un numero de efectos fijo para conseguir un volumen de vapores suficientes para la desulfitoración.

Mediante el nuevo equipo "TWODSYSTEM" podemos incorporar a la concentración el doble de efectos de evaporación, mediante un reparto de las etapas de desulfitoración y un sofisticado trayecto de los vapores producidos en la evaporación del mosto y zumos, consiguiendo rendimientos de evaporación por vapor aportado de mas de cinco veces, lo que supone reducir los costes de energia aprox. Un 45 % - 55 %, dependiendo si tenemos cuatro o tres efectos.

El equipo "TWODSYSTEM" sigue respetando las condiciones técnicas de trabajo para conseguir la mejor garantía organoléctica del producto, así como los rendimientos en desulfitoración, cumpliendo con la ley de emisiones tanto atmosféricas como de las aguas condensadas y de proceso, al incorporar una unidad específica para la desulfitoración y lavado de agases de los vertidos producidos en el equipo.

Dependiendo de la utilidad de los productos elaborados, los requisitos de desulfitoración son muy variados. Nuestros equipos satisfacen los requerimientos más exigentes.

## Inmejorable curva de amortización Inversión Vs. Rentabilidad.

El sistema se puede aplicar a su actual concentrador rebajando su consumo energético.

El agua evaporada del jugo contiene  $\text{SO}_2$  y su vertido constituye una importante fuente de contaminación medioambiental. El sistema incorpora una unidad específica para desulfitación del agua evaporada que permite también la concentración del  $\text{SO}_2$  al 98%, en estado gaseoso. El gas se conduce a un equipo neutralizador, para evitar su emisión a la atmósfera, obteniendo una solución concentrada de sulfito, de alta pureza, para su utilización en la industria química.

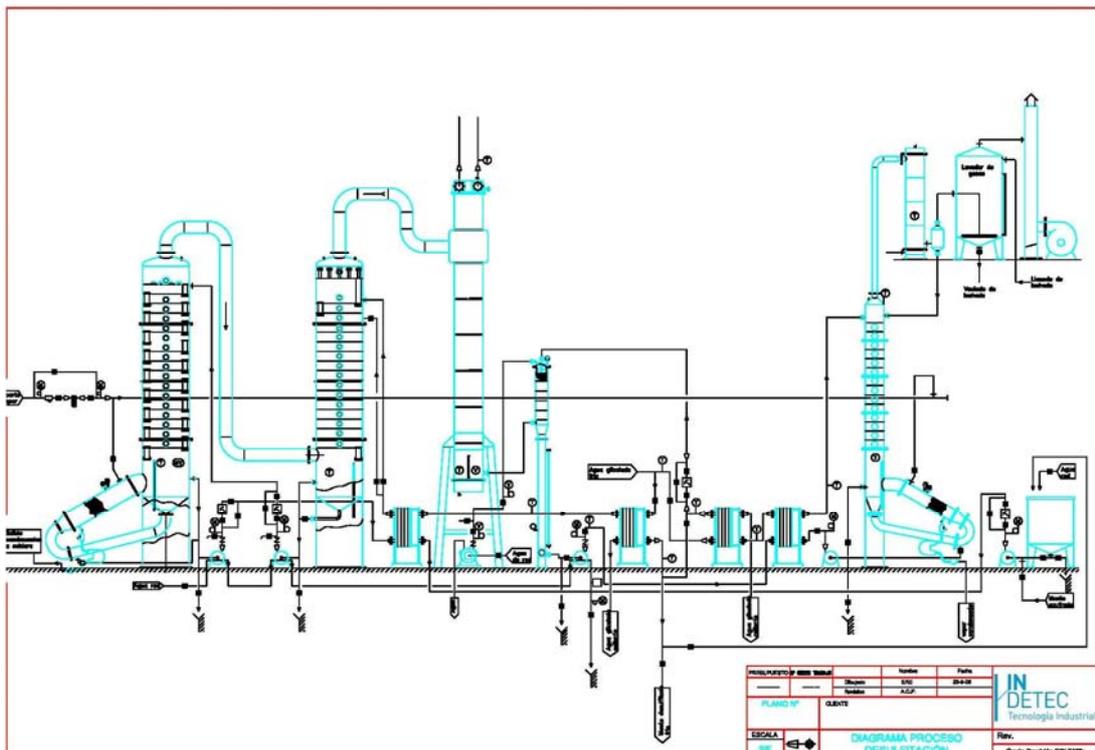
El agua evaporada desulfitada atraviesa un doble sistema de intercambio térmico que permite reducir el consumo energético de la unidad y enfriar el agua evaporada del jugo para su incorporación al jugo desulfitado saliente, de este modo la salida del jugo desulfitado final contiene la misma graduación Brix que el jugo azufrado que entra en el proceso.

Los parámetros mas relevantes del sistema descrito son las siguientes:

- Contenido de  $\text{SO}_2$  total en el jugo de salida inferior a 20 ppm.
- Contenido de  $\text{SO}_2$  total en el agua evaporada y desulfitada inferior a 5 ppm.
- Contenido de  $\text{SO}_2$  en la emisiones atmosféricas inferior a  $0,002 \text{ gr/m}^3$
- Consumo de vapor de 0,2 kg vapor/kg de jugo tratado
- Consumo de agua de 0,15 Kg agua/Kg jugo tratado.

Si el agua evaporada desulfitada no se incorpora al jugo de salida, esta agua se utiliza como agua de proceso para diversos usos: reposición de la torre de refrigeración, para la bomba de vacío, para refrigeración de cierres mecánicos de la bomba, en este caso el equipo no precisa de suministro externo de agua de proceso.

### DIAGRAMA DE PROCESO



## EJEMPLOS INSTALACIONES

| Equipo desulfitación (mosto de uva) para BODEGAS LOPEZ MORENAS en Fuente del Maestre (Badajoz) de una capacidad de tratamiento de 5.000 Kg/h

| Instalación desulfitación (mosto de uva) para AVELINO VEGAS en San Tiuste (Segovia) de una capacidad de tratamiento de 4.000 Kg/h

| Instalación concentración con desulfitación (mosto de uva, zumo de frutas, ...) para J GARCIA CARRIÓN en Jumilla (Murcia) de una capacidad de tratamiento de 10.000 Kg/h

| Instalación concentración con desulfitación (mosto de uva) para MOSTINSA en Valdepeñas (Ciudad Real) de una capacidad de tratamiento de 8.000 Kg/h

| Instalación concentración con desulfitación (mosto de uva) para VIÑAOLIVA en Almendralejo (Badajoz) de una capacidad de tratamiento de 8.000 Kg/h

| Instalación concentración con desulfitación (mosto de uva) para SECNA en Benifaio (Valencia) de una capacidad de tratamiento de 8.000 Kg/h

| Instalación concentración con desulfitación (mosto de uva) para MOSTOS DEL PACIFICO en Curicó (Chile) de una capacidad de tratamiento de 10.000 Kg/h

