



+34 96 134 06 63

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

La unidad de desulfitación incorpora un sistema de descontaminación del agua evaporada.

Vertido cero.

SISTEMA DE PROCESO

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

El diseño básico consta de una unidad desulfitadora que trabaja en doble efecto, bajo régimen de vacío, con sistema de desulfitación en contracorriente entre el producto y los vapores desprendidos del seno del mismo jugo. No se aporta al jugo vapor directo procedente de una fuente externa, evitando de este modo cualquier tipo de contaminación.

El vapor de agua desprendido en el sistema desulfitador se conduce a una unidad condensadora, donde se licua por intercambio térmico indirecto con el agua de refrigeración. Una parte del SO₂ permanece durante la condensación en estado gaseoso, disponiendo de un equipo lavador para evitar que el gas llegue a la aspiración de la bomba de vacío.

El jugo desulfitado atraviesa un eficiente intercambiador de calor, destinado a precalentar el jugo de entrada y enfriar el jugo de salida. Si el jugo desulfitado se almacena en cámara frigorífica se dota de un segundo intercambiador de calor con agua glicolada.

Contenido de SO₂ a la salida inferior a 20 ppm.

Misma graduación Brix del mosto de entrada que de salida.

El agua evaporada del jugo contiene SO₂ 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 SO₂ 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.

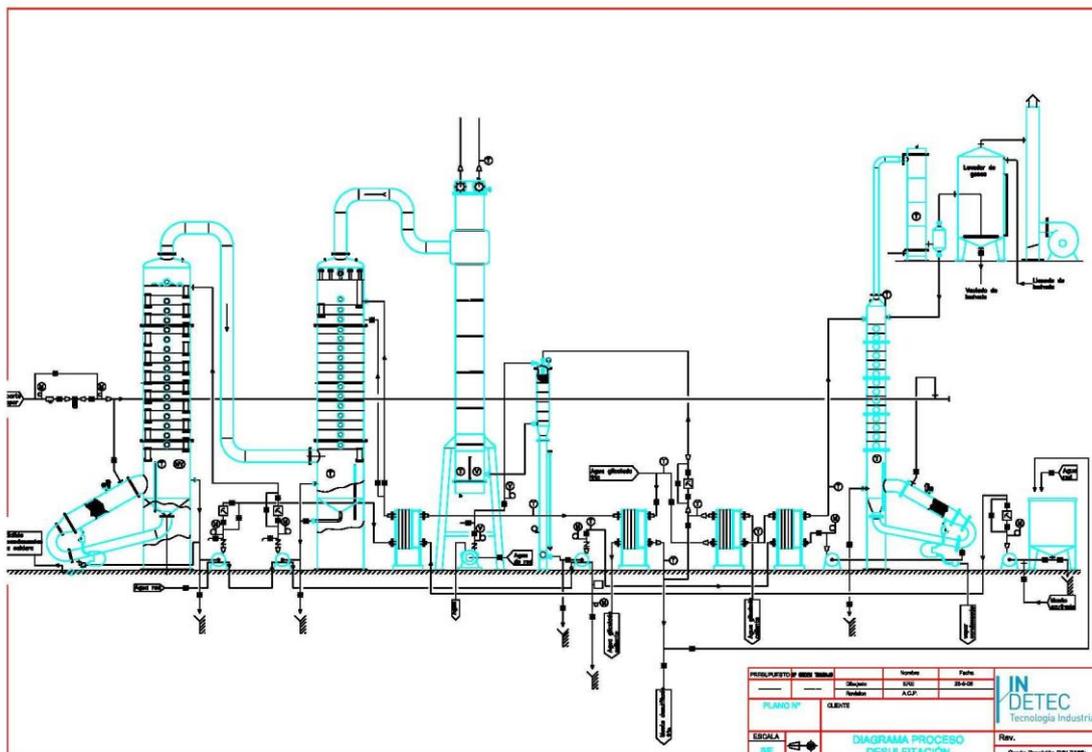
El agua evaporada desulfitada atraviesa un doble sistema de intercambio térmico que permite reducir el consumo energético de la unidad y enfriar el agua evaporada del jugo para su incorporación al jugo desulfitado saliente, de este modo la salida del jugo desulfitado final contiene la misma graduación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

Los parámetros mas relevantes del sistema descrito son las siguientes:

- Contenido de SO₂ total en el jugo de salida inferior a 20 ppm.
- Contenido de SO₂ total en el agua evaporada y desulfitada inferior a 5 ppm.
- Contenido de SO₂ en la emisiones atmosféricas inferior a 0,002 gr/m³
- 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

| Instalación concentración con desulfitación (mosto de uva) para GRUPO CRA en Madrigueras (Albacete) de una capacidad de tratamiento de 2.500 Kg/h

