

Unidad de Limpieza en Sitio Manual CIP

CIP250 Unidad CIP Manual

Confiable, Efectivo y Rápido

Los laboratorios de I+D requieren métodos CIP eficientes y precisos para eliminar los residuos de producto de las plantas de procesamiento y evitar la contaminación de los resultados de prueba. El OMVE CIP250 es una unidad compacta que garantiza una limpieza completa de plantas piloto de pequeña escala, sin necesidad de perder tiempo valioso desmontando componentes.

Para una limpieza eficiente, el operador llena manualmente el tanque CIP de 50 L con la mezcla de detergentes requerida y configura las condiciones de proceso. El CIP250 circulará la solución o mezcla durante el tiempo necesario, según la aplicación y el tipo de ciclo requerido (mezcla alcalina/cáustica o mezcla ácida).

La unidad cuenta con capacidad de calentamiento eléctrico y está equipada con un tanque de 50 L, lo que permite alcanzar las velocidades mínimas de flujo necesarias para limpiar correctamente todos los recipientes y tuberías del sistema.

El CIP250 es apto para la limpieza de equipos OMVE como carbonatadores, fermentadores, tanques de almacenamiento, recipientes de mezcla, unidades UHT, así como otros equipos de laboratorio y plantas piloto.



Características y Beneficios

- Equipado con elemento de calentamiento eléctrico
- Limpieza automatizada del recipiente de 50 L, bomba CIP con caudal de alta velocidad de hasta 2,4 m³/h
- Diseño seguro y protegido para salvaguardar la salud y seguridad del operador, así como el entorno (instalaciones), frente a salpicaduras

Aplicaciones

La unidad CIP es adecuada para limpiar automáticamente equipos OMVE, incluidos carbonatadores, fermentadores, tanques de almacenamiento, recipientes de mezcla, unidades UHT, así como otros equipos de laboratorio y plantas piloto.

Principio de Funcionamiento

El ciclo de limpieza comienza con el encendido de la unidad CIP, seguido de un lavado con agua fría o caliente durante aproximadamente 10 minutos para eliminar los residuos de producto del sistema o tanque. A continuación, se realiza una limpieza alcalina durante unos 30 minutos a una temperatura aproximada de 70 °C, dependiendo del tipo de detergente utilizado. Luego, se enjuaga el equipo con agua fría o caliente durante unos 10 minutos para eliminar los restos de detergente. Posteriormente, se lleva a cabo una limpieza ácida durante otros 30 minutos a ± 70 °C, seguida de un segundo enjuague con agua fría o caliente durante unos 15 minutos. El ciclo finaliza con el vaciado del tanque y las tuberías.



Especificaciones

Código de producto	CIP250
Tamaño del Tanque	50L
Max. presión	4bar [85psi]
Caudal	Máxima 3000L/hr
Temperatura de Limpieza	Optima 55-65°C [131-149 °F] Máxima 80°C [176°F]
Peso y Dimensiones	
Peso	250kg [551lbs]
Dimensiones L x A x H	980 x 880 x 1120mm [3,2 x 2,9 x 3,7"]
Utilidades Requeridas	
Calentamiento Eléctrico	370-400Vac/ 3ph+N+E/ 50Hz/ 16A or 200-240Vac/ 3ph+E/ 60Hz/ 32A
Agua Suave (max.)	300L/hr, <25°C
Drenajes	Required

Limpieza Sin Esfuerzo



CIP250 operando en una línea de producción completa

OMVE Netherlands B.V.
De Meern, The Netherlands
Tel +31 30 241 00 70
sales@omve.com

OMVE Americas Inc.
Milton, Canada
Tel +1 416 986 8442
omve.com

Lab & Pilot Equipment 