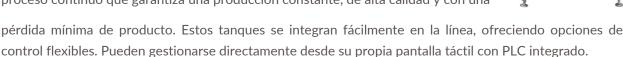
Tanques de Retención Higiénicos y Asépticos

Serie MPV300AB & MPV300HB

Proceso con Mínima Pérdida de Producto

Los tanques de retención OMVE están diseñados para mejorar la eficiencia y reducir la pérdida de producto durante la producción.

En líneas de proceso a escala de laboratorio o piloto, la capacidad de llenado y cerrado suele convertirse en un cuello de botella. Al integrar un tanque de retención entre el sistema UHT y el sistema de llenado, es posible establecer un proceso continuo que garantiza una producción constante, de alta calidad y con una



Los tanques cuentan con un diseño de doble pared que permite un enfriamiento eficiente tras la esterilización. Los sistemas se construyen con una configuración estándar Bottom IN-Bottom OUT, lo que asegura un flujo óptimo y condiciones higiénicas.

Para aplicaciones con mayores exigencias higiénicas, OMVE también suministra tanques de retención en versión higiénica o en versión aséptica, cuando se requieren condiciones totalmente estériles.

Caracteristicas y Beneficios

- Integración total con el sistema HTST/UHT
- Stainless steel industrial design
- Plug & play system
- Full automatic control
- · CIP ready
- Sterilization valves & steam traps (aseptic execution)

Aplicaciones

- Lácteos
- Bebidas a base de plantas
- Bebidas energizantes
- Bebidas funcionales
- Bebidas gaseosas
- Jugos
- Aguas y tés saborizados

Principio de Funcionamiento

Las series MPV300AB y MPV300HB están diseñadas para ofrecer la máxima flexibilidad en el almacenamiento y alimentación de producto hacia estaciones de llenado. El producto se transfiere desde el sistema UHT al tanque de retención y se descarga a través de la válvula inferior hacia la estación de llenado. Para reducir el estrés mecánico sobre el producto y evitar la contaminación, la descarga se realiza mediante aire (estéril) a presión.

El sistema se controla desde una pantalla táctil intuitiva, que permite gestionar y supervisar todos los parámetros, incluidos temperatura y presión. Está totalmente listo para CIP y puede conectarse fácilmente a una estación CIP externa para su limpieza. En el modelo MPV300AB, el proceso SIP está completamente automatizado y se lleva a cabo utilizando una fuente externa de vapor limpio.











Accesorios Opcionales

- Medición de conductividad y brix
- Mezclador Magnetico de alta velocidad
- Integración personalizada
- Calentamiento y enfriamiento
- Platforma para fácil acceso
- Unidad CIP externa y bomba de retorno CIP
- Medición de nivel (indicación)

Especifico para tanque aséptico:

- Filtros de vapor adicionales
- Válvula aséptica de doble asiento
- Válvula de muestreo aséptica

Especificaciones

Código de Producto	MPV300 Series
Tamaño de Tanque	50L, 100L, 200L, 400L, 600L & 1000L
Presión	3bar(g) [43,5psi]
Temperatura	Up to 140°C [284°F]
Materiales	
Materiales en contacto con el producto	SS AISI 316
Peso y Dimensiones	
Peso	Available on request
LxAxH	Available on request
Utilidades Requeridas	
Suministro Eléctrico	370-400Vac/ 3ph+N+E/ 50Hz/ or 200-240Vac/ 3ph+E/ 60Hz
Agua Fria	2,5bar(g) [36psi], 10L/ min
Aire comprimido	6bar(g) [87psi]
Vapor	3,5bar(g) [51psi]
Drenajes	Requeridos





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

omve.com

