

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

pérdida mínima de producto. Estos tanques se integran fácilmente en la línea, ofreciendo opciones de control flexibles. Pueden gestionarse directamente desde su propia pantalla táctil con PLC integrado.

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.

Características 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 téis 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
- Plataforma para fácil acceso
- Unidad CIP externa y bomba de retorno CIP
- Medición de nivel (indicación)

Específico 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
L x A x H	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 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 