TECHNISCHES DATENBLATT

EZ_FPC

Kurzzeiterhitzung und Karbonisierung

EZ_FPC wird auftragsbezogen gefertigt. Durchsatz, Behandlung und Ausstattung werden bedarfsgerecht ausgelegt: EZ_FPC 4000 und EZ_FPC 8000 sind Beispiele und keine Kapazitätsgrenze von Tiko Innov.



Konstruktionsansicht des Beispiels EZ_FPC 4000

Beispiel EZ_FPC 4000: Kenndaten

Maximaler Durchsatz des Beispiels EZ_FPC 4000	4.000 L/h; weitere Leistungen auf Anfrage
Produktaustrittstemperatur	4-6 °C
Heizung	Dampf über einen geregelten Warmwasserkreislauf
Abschließende Kühlung	Wasser-Glykol-Gemisch
Karbonisierung	Automatisch
Puffertank	250 l, Edelstahl
Rezeptverwaltung	Integriert
Bedienoberfläche	17-Zoll-HMI bei Einzelmaschine; 27 Zoll bei kombinierter Konfiguration
Industrie-SPS	Schneider M241; Ausschließlich Schneider Electric oder Siemens
Sensoren	IFM
Fernzugriff	Ubiquity, bei der automatischen EZ-Baureihe ab Werk aktiviert

EZ_FPC

Funktionsweise und Optionen

Eine Baureihe, verschiedene Leistungen.

Das Beispiel EZ_FPC 4000 hat einen maximalen Durchsatz von 4.000 L/h. Eine EZ_FPC 8000 kann für einen Bedarf von 8.000 L/h ausgelegt werden; weitere Durchsätze sind auf Anfrage möglich. Die Zahlen bezeichnen Konfigurationen, keine Leistungsgrenze der Baureihe oder von Tiko Innov. Produkt, Wärmeprotokoll, Karbonisierung, Betriebsmittel und Aufstellung bestimmen die Lösung.

Verfahren und Ausstattung

Die dokumentierte Konfiguration EZ_FPC 4000 verarbeitet bis zu 4.000 l/h. Der Wärmerückgewinner nutzt die Energie des behandelten Produkts, um das einströmende Produkt vorzuwärmen. Ein geregelter Warmwasserkreislauf und ein dampfbeheizter Wärmetauscher erwärmen das Produkt nach dem gewählten Rezept. Die Heißhaltestrecke wird für Volumenstrom, Temperatur und erforderliche Behandlungszeit ausgelegt. Die abschließende Kühlung bereitet das Produkt auf die Karbonisierung vor. Automatische CO_2-Einspritzung und Regelung unterstützen die Dosierung; ein Puffertank unterstützt den kontinuierlichen Produktionsablauf.

Optionen und Projektplanung

Anwendungen: Bier, Fruchtsäfte, fermentierte, aromatisierte und alkoholfreie Getränke. Optionen: CO_2-Messung und -Regelung von Anton Paar, Siemens-SPS und anwendungsspezifische Messtechnik. Ausstattung: Pumpe und Wärmetauscher, Heißhalterohr, automatische Reinigung und Fernwartung. Wärmeprotokoll und Parameter werden für das Produkt und die tatsächlichen Produktionsbedingungen festgelegt.

Maschinen kombinieren, Steuerung zentralisieren.

Eine Einzelmaschine verfügt über ein 17-Zoll-HMI. Ein kombiniertes System, etwa EZCIP + EZF, erhält für höheren Komfort ein 27-Zoll-HMI. Die zentrale Steuerung beider Maschinen kann gegenüber zwei getrennten Steuerungen je nach Konfiguration bis zu 15.000 € einsparen. Der Betrag wird im Angebot angegeben.

Die Werte beschreiben die dargestellte Konfiguration. Auslegung, Betriebsmittel und Leistung sind für das Produkt und die tatsächlichen Betriebsbedingungen zu bestätigen.

Sprechen wir über Ihr Projekt

societe@tikoinnov.com · +33 (0)4 94 99 83 79