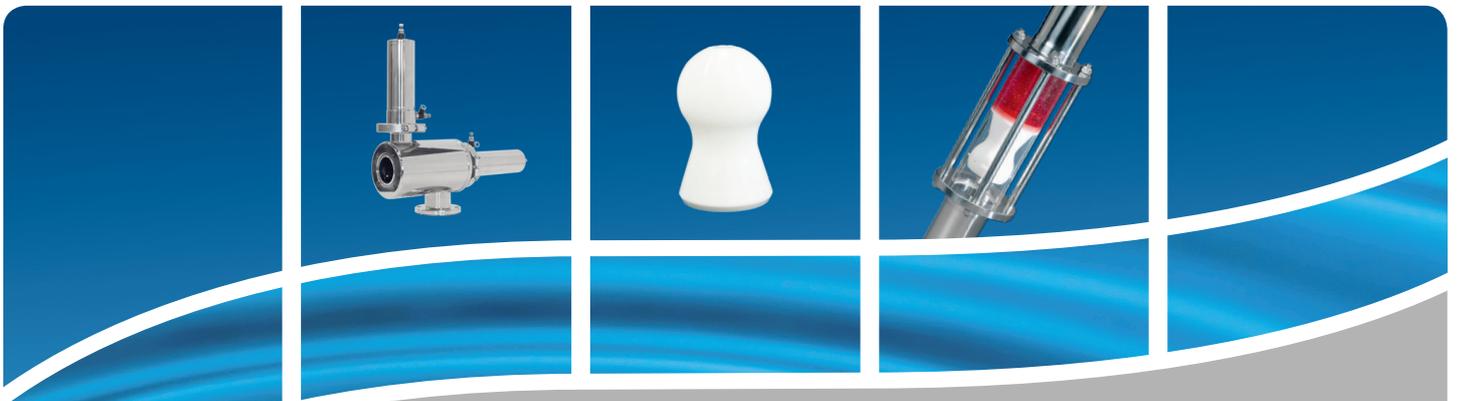


Técnica de limpieza por raspado



"Producción sostenible
y eficiente"

Ventajas de la técnica de limpieza por raspado

La técnica de limpieza por raspado, más que cualquier otra tecnología, ayuda a explotar el potencial de las plantas de producción. El objetivo es aumentar el rendimiento del producto y reducir los ciclos de limpieza.

Así se aumenta la eficiencia y la competitividad y, de paso, contribuye significativamente a la protección del medio ambiente y la sostenibilidad.

En la mayoría de los casos, los sistemas de limpieza por raspado recuperan los costes de inversión en muy poco tiempo.

Rendimiento del producto

casi el 100 %



Tiempo

tiempos de inactividad cortos,
mayor tasa de utilización



Separación de medios

sin mezclas, oxidación, etc.



Sostenibilidad

preservación de la energía
y de los recursos



Agua

reducción del consumo de agua dulce,
reducción de las aguas residuales



Técnica de limpieza por raspado de AWH

La técnica de limpieza por raspado está ya muy extendida en muchos sectores

La técnica de limpieza por raspado es realmente útil cuando hay que procesar productos muy viscosos o pegajosos.

También es muy interesante una aplicación con una gran variedad de productos o una producción de cantidades muy pequeñas y, por tanto, una limpieza frecuente.

"Campos de aplicación versátiles"



Industria alimentaria y de bebidas

- Productos de pastelería y panadería
- Productos lácteos
- Dulces y confitería
- Procesamiento de carne
- Procesamiento de frutas y verduras
- Industria de las bebidas

Industria cosmética

- Jabones
- Gel de ducha
- Champú
- Cremas
- Perfumes
- Pasta de dientes



Industria química

- Pinturas/barnices
- Productos de limpieza
- Pegamento/cola
- Biomasa en plantas de biogás
- Productos intermedios y finales

Industria farmacéutica

- Pomadas
- Pastas
- Tintes
- Suero

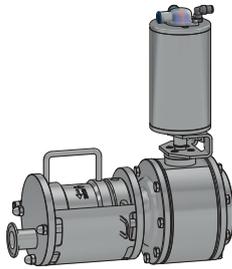


Diseño modular de un sistema de limpieza por raspado

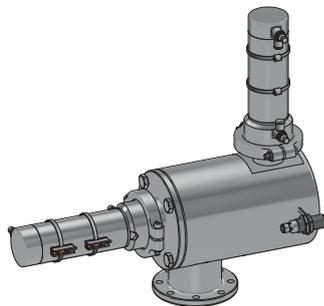
Envío de raspatubos



estación de limpieza por raspado de accionamiento manual



estación de limpieza por raspado automática

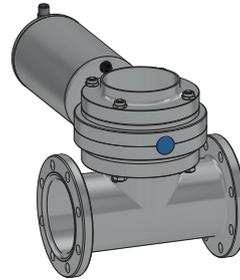


estación lineal higiénica

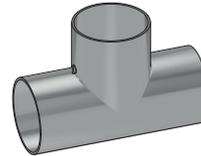


estación lineal aséptica

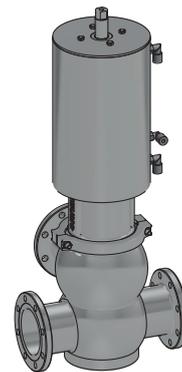
Adición o eliminación



válvula de entrada de producto



pieza en T limpiable por raspado

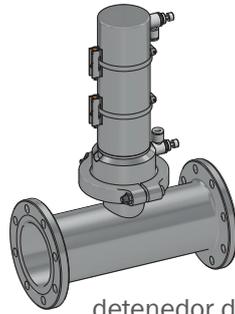


válvula de entrada de producto

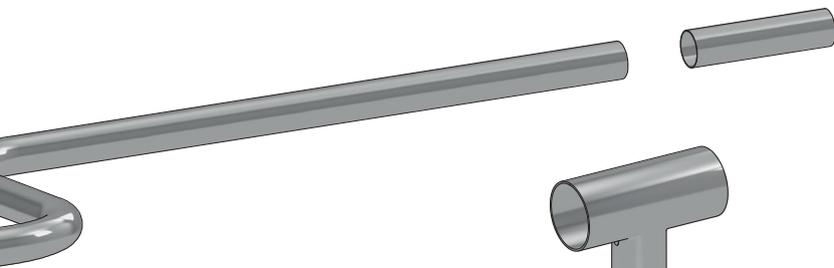
Diseño del sistema de limpieza por raspado

adicional de productos

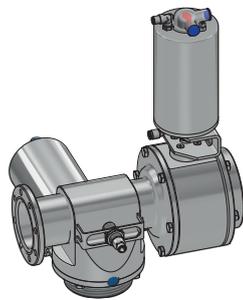
Recepción de raspatu-



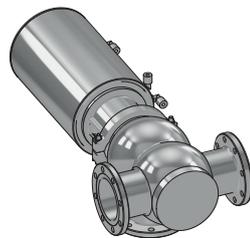
detenedor de raspatubos



pieza en T limpiable por raspado



válvula de salida del producto



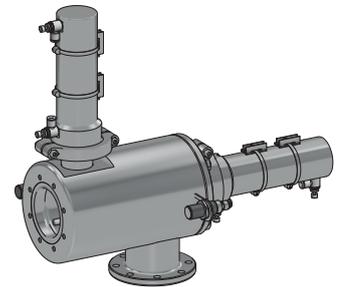
válvula de salida del producto



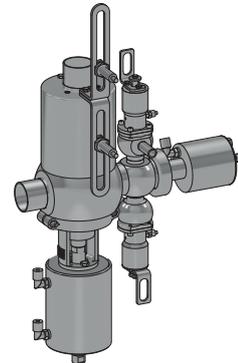
brida del detenedor



estación de limpieza por raspado



estación lineal higiénica



estación lineal aséptica

Diseño del sistema de limpieza por raspado

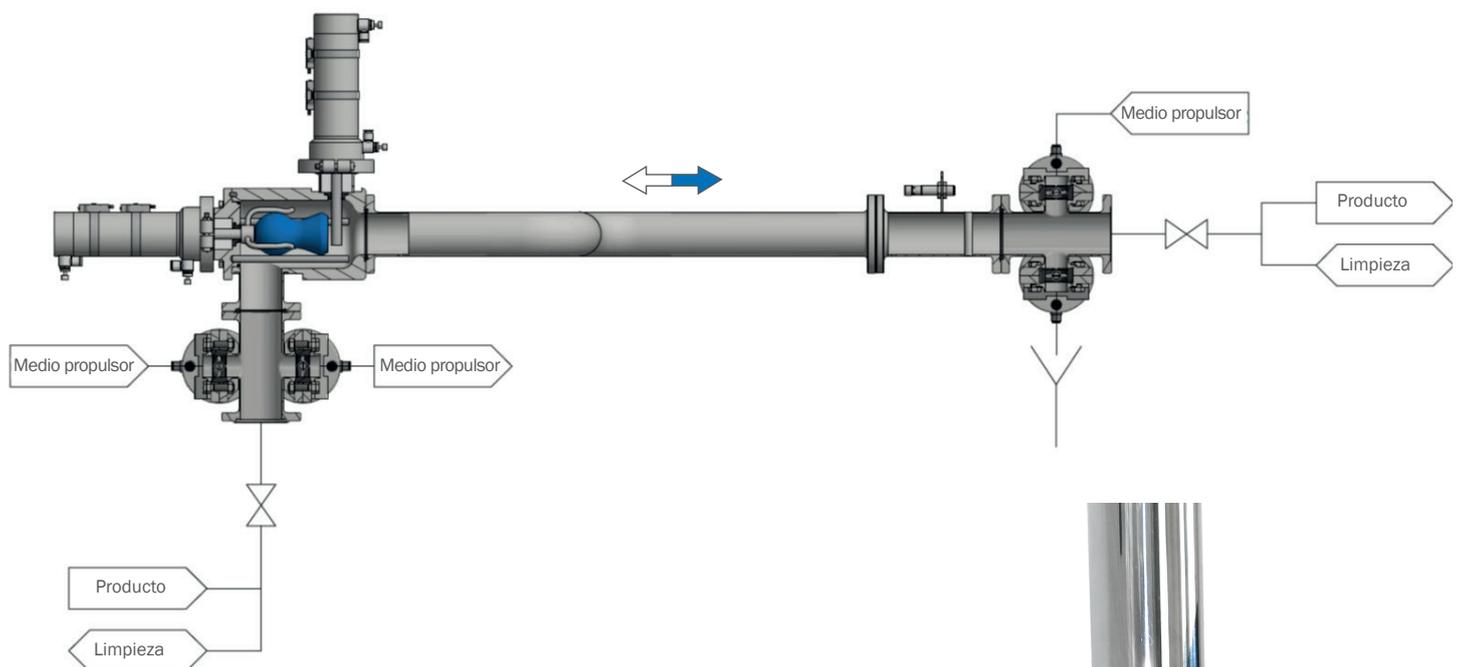
"Vaciado de tuberías, separación de medios y dosificación"

Modo de funcionamiento y requisitos

Modo de funcionamiento

El raspatubos de ajuste preciso es conducido a través de la tubería y empuja el contenido delante de él. Un propulsor líquido o gaseoso proporciona la energía necesaria en forma de presión. Un sellado fiable entre el raspatubos y la tubería garantiza el funcionamiento. El raspatubos se desliza sobre una película de líquido. No es posible el funcionamiento en un sistema de tuberías seco.

Además del vaciado de tuberías, la técnica de limpieza por raspado puede utilizarse para la separación o dosificación de medios.



Requisitos

- diámetro constante de la tubería a lo largo de toda la distancia a limpiar
- sin lugares estrechos, instalaciones de tuberías, válvulas, reducciones, obstáculos
- conexiones de tuberías sin transición alineadas entre sí sin desplazamiento
- superficie interior lisa de la tubería



Modo de funcionamiento y requisitos

Modelo y programa de entrega

AWH ofrece diferentes modelos de sistemas de limpieza por raspado.

Las soluciones manuales de diseño sencillo ofrecen una entrada rentable. Los sistemas automatizados garantizan la comodidad del usuario y la fiabilidad del proceso. Los procesos higiénicos exigentes se satisfacen con sistemas en lineales y asépticos. Estos sistemas cerrados están totalmente integrados en el proceso de limpieza. No es necesaria una apertura adicional para la limpieza.

Los procesos CIP y SIP se llevan a cabo de la forma habitual e incluyen también los componentes de limpieza por raspado.

El programa de entrega estándar incluye

- Anchos nominales de DN25 (1") a DN100 (4")
- Normas de tuberías DIN, ISO, BS, SMS, DIN2430
- Materiales 1.4404/EPDM, FKM
- Valvulería de abastecimiento
- Técnica de control
- Técnica de sensores

Además de la entrega de la valvulería, ofrecemos

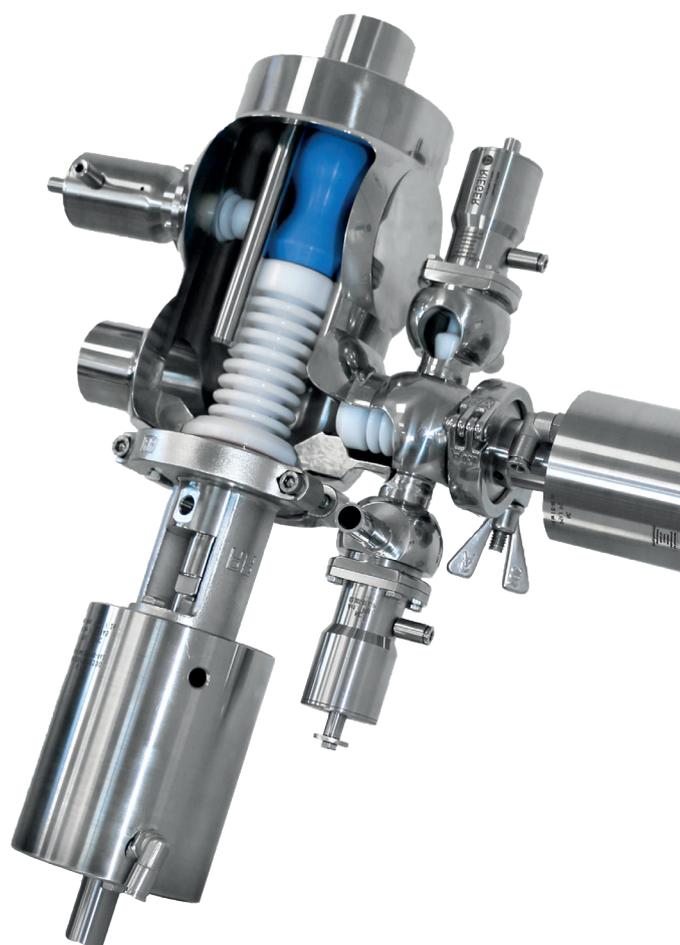
- Asistencia y asesoramiento en materia de disposición
- Apoyo durante la puesta en marcha
- Trabajos de ajuste y mantenimiento

La técnica de limpieza por raspado tiene que adaptarse muy a menudo a las instalaciones, los procesos y los requisitos existentes.

Por este motivo, AWH ofrece toda una serie de otras opciones, como

- Diseño de valvulería personalizado
- Componentes calentados para procesos sensibles a la temperatura
- Variantes ATEX
- Otros tamaños
- Materiales especiales

"Comodidad para el usuario y fiabilidad del proceso"





Armaturenwerk Hötensleben GmbH
Schulstr. 5 - 6
D-39393 Hötensleben (Alemania)

Tel.: +49 39405 92-0
Fax: +49 39405 92-111
Correo electrónico: info@awh.eu
<http://www.awh.eu>

Grupo NEUMO Ehrenberg

