

Maxwell Thermomachines© ha desarrollado un HIDROCOOLER POR INMERSIÓN para palets. Su principio de funcionamiento consiste en sumergir, durante un corto período de tiempo, palets de frutas o verduras en agua entre 0°C y 1°C consiguiendo un tiempo de enfriamiento más corto que con un sistema de ducha y permitiendo tratar el producto con antioxidantes, aditivos o incluso ozono. El sistema puede tratar aproximadamente 8.000kg/h de producto, con una carga de 2 palets, o unos 8 ciclos por hora.

ENFRIAMIENTO ULTRA RÁPIDO

- Capacidad para 2 palets cargados a una altura de aproximadamente 1,7 m.
- Tanque de agua SUBTERRÁNEO construido en hormigón armado reforzado con fibra (FRC), revestido con fibra de vidrio de grado alimentario y con una capacidad de 12.000 L.
- Bomba sumergida para el drenaje de agua.
- Sistema de control del nivel de agua.
- Intercambiador de placas sumergido, de acero inoxidable AISI 316 con 32 m² de superficie de intercambio.
- Columnas de elevación, vallas y protecciones de acero galvanizado con pintura en polvo.
- Plataforma elevadora de palets construida totalmente en acero inoxidable.
- Sistema de agitación de agua por aire forzado en el tanque que aumenta la convección y mejora el intercambio de calor.
- Cuadro eléctrico dedicado e integrado en el equipo.
- 2 palets cada 8 minutos.



En Maxwell, tenemos un profundo conocimiento de los procesos de manejo y enfriamiento post-cosecha. Nuestros equipos y sus especificaciones de refrigeración están diseñados para satisfacer sus necesidades más exigentes.



Aplicaciones



Para qué sirve?

Los hidrogenfriadores de Maxwell reducen rápidamente la temperatura central de los productos frescos, prolongando la vida útil y preservando el sabor y la apariencia.

Cómo funciona?

El sistema consiste en un tanque de agua subterráneo con un intercambiador de calor sumergido de acero inoxidable y un sistema de elevación que sumerge el producto en el agua permitiendo un enfriamiento más rápido que con el sistema de ducha y posibilitando la adición de selladores que evitan en gran medida la posterior pérdida de peso en las cámaras y en los trayectos largos de transporte.

DATOS TÉCNICOS

HC-12

Modelo	HC-12
Capacidad	4 palets 1,20m x 1,00m x 1,7m
Fluido Refrigerante	Propylene glycol / Temper -20 / Ammonia
Temperatura de Entrada de Refrigerante (°C)	-5
Tensión / Voltaje (V)	400
Fases	3
Frecuencia (Hz)	50
Intensidad Máxima (A)	16
Caudal Máximo de Agitación del Aire (m3/h)	70
Potencia Frigorífica (kW)	180
Dimensiones (Largo x Ancho x Alto)	3960mm x 2570mm x +4000/2000mm

