

Atlas Copco



Séparateur de mousse de bière avec pompe à vide GHS VSD⁺

Quand le développement
durable intègre le procédé de
mise en bouteille de bière

Nos solutions pour la mise en bouteille de bière

Du brassage à la mise en bouteille, chaque étape du procédé a un impact sur la qualité et le goût d'une bonne bière. Atlas Copco, une marque leader dans l'industrie de la bière pour les compresseurs et les systèmes de générateurs de N₂, présente une solution de vide innovante et respectueuse du développement durable pour le procédé de mise en bouteille, contribuant ainsi à améliorer l'efficacité énergétique, à réduire les coûts du cycle de vie et à diminuer le taux de rejet des bouteilles trop remplies ou sous-remplies au cours de votre procédé.

Le séparateur de mousse de bière

Il est essentiel de maintenir un vide stable et constant pour les machines de remplissage à grande vitesse de l'industrie de la bière. Cependant, une grande quantité de mousse est générée à la fin du procédé de remplissage et pénètre alors dans la conduite de vide. Cela peut compromettre la pompe à vide et entraîner une mauvaise qualité ou une interruption de l'opération de remplissage.

Atlas Copco a développé une solution associant un séparateur de mousse à sa pompe à vide à vis GHS VSD⁺ de pointe, qui résout ce problème tout en aidant à économiser l'énergie et l'eau. Le séparateur de mousse de bière (BFS 900) est un système intelligent et facile à installer, qui offre une protection complète à la pompe à vide. Il est fabriqué en acier inoxydable 304 et comporte un réservoir à vidange automatique et un système de contrôle logique associé. L'excès de mousse

qui pénètre dans le système de vide est efficacement déversé dans le séparateur de mousse par une section de stabilisation de grand diamètre pour stabiliser la mousse. L'augmentation du niveau de liquide est détectée par des capteurs appropriés et un procédé de séparation automatique est actionné par un système de trappe d'air, composé d'actionneurs électropneumatiques et d'un réservoir de récupération pour la vidange dans le cadre d'un fonctionnement continu.

Le séparateur est compatible avec le nettoyage en place (CIP) et un mécanisme de pommeau de douche garantit l'accès à toutes les pièces internes, afin de respecter les normes d'hygiène requises. Toutes les fonctions du séparateur et de la pompe à vide ont été développées dans notre contrôleur logique, afin de garantir un fonctionnement cohérent et fiable, offrant ainsi une flexibilité maximum en fonction des exigences des clients.



Pas de gaspillage d'eau

Le système ne nécessite aucune consommation d'eau par rapport aux autres technologies.



Fonction de vidange automatique

Des vannes de régulation permettent de vidanger, de ventiler et d'isoler automatiquement les composants du système.



Conception robuste

La construction en acier inoxydable garantit une meilleure résistance à la corrosion et à la contamination.



Économies d'énergie

Associé à la technologie efficace de la gamme GHS VSD⁺, ce système permet d'économiser jusqu'à 40 % d'énergie.



Entretien facile

Le cycle de nettoyage intégré du système facilite le nettoyage sur site.



Capteurs fiables

Les capteurs de niveau mesurent la bière recueillie dans le réservoir de vidange et le capteur de type radar pour mesurer le niveau de mousse.



Le partenaire idéal : la gamme GHS VSD⁺ avec HEX@™

La gamme de pompes à vide à vis, lubrifiées et à variation de vitesse GHS VSD⁺ offre un régime adaptable en fonction de la demande du procédé, un encombrement réduit et un nouveau contrôleur innovant pour que votre procédé de mise en bouteille de bière soit éco-énergétique et durable.

- La technologie à vis lubrifiée, refroidie par air, réduit la consommation d'eau à zéro
- Un niveau de vide stable avec contrôle du point de consigne permet un fonctionnement continu et constant
- La conception robuste se traduit par des intervalles d'entretien espacés et de faibles coûts d'exploitation



Un contrôle plus intelligent avec HEX@™

Avec ce contrôleur intelligent unique, vous pouvez surveiller votre système, contrôler les niveaux de vide et intégrer vos systèmes de gestion d'usine où et quand vous le souhaitez.

Caractéristiques techniques

Séparateur de mousse de bière

Modèle	Entrée	Sortie	Dimensions (mm)			Poids (kg)	Air comprimé pour les soupapes		
			Hauteur	Largeur	Longueur		Alimentation en air	Connexion	Qualité
BFS 900	G 3"	G 3"	2840	1084	1122	Env. 390	Min. 4 bar Max. 8 bar	Dia. 10 mm	ISO 8573-1 Classe 4

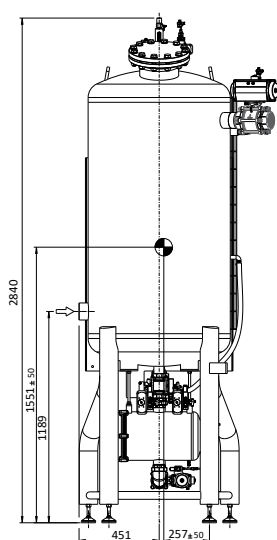
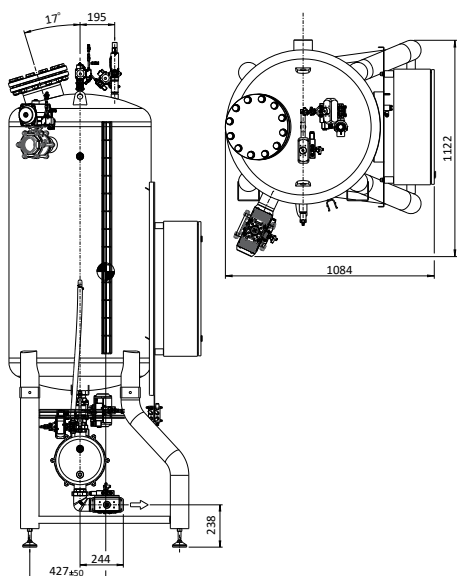
GHS VSD+

Modèle	Débit nominal		Vide limite		Plage de fréquences	Puissance moyenne absorbée à la vitesse minimale		Puissance nominale du moteur		Plage de niveau sonore	Capacité d'huile	
	m³/h	cfm	mbar (a)	torr	Hz	kW	HP	kW	HP	dB (A)	L	Gal
GHS 350 VSD+	400	240	0,35	0,26	20 - 116	1,5	4,7	5,50	7,4	51 - 65	16	4,23
GHS 585 VSD+	560	330			20 - 150			7,5	10	51 - 68		
GHS 730 VSD+	730	430			20 - 200			11	14,8	51 - 73		
GHS 900 VSD+	870	510			20 - 233			15	20	51 - 76		

ISO21360-2 : 2012 | Spécifications électriques : 380/460 V 50/60 Hz IP54 armoire CSA/UL.
220 V/575 V : disponible sur demande | Des huiles minérales, synthétiques et alimentaires sont disponibles.

Schéma

Séparateur de mousse de bière



GHS VSD+



Service



Un service complet grâce à notre plan Preventive Care



Une durée de vie prolongée pour vos pompes à vide



Approche rentable



Fiabilité et productivité continue



Atlas Copco AB
www.atlascopco.com/fr-fr/vacuum-solutions