

ZASTOSOWANIE

Homogenizator HM80P lub HM100P przeznaczony jest do standaryzacji emulsji olejowych w celu zmniejszenia wielkości cząsteczek tłuszczu lub fazy parafinowej oraz przygotowania jednorodnej mieszanki lub homogennego roztworu.

W momencie łączenia faz następuje lepsze łączenie cząsteczek wody i intensyfikacja procesu łączenia cząsteczek tłuszczu z wodą.

Homogenizator jest przeznaczony dla większości produktów, takich jak kremy i maści, balsamy, sosy i emulsje smakowe.

Dwa wykonania – wersja podzbiornikowa – oznaczenie HM80P oraz wersja InLine – oznaczenie HM80.

PARAMETRY HOMOGENIZATORA

Wyszczególnienie	Jednostki miary	HM80P	HM100P
Wydajność*	m ³ /h	10,0	12,0
Wysokość podnoszenia*	mH ₂ O	3,0	3,0
Średnica wirnika	mm	Ø 80	Ø 100
Typ silnika	-	3SKg132S-2PC-IE3	4SLg160M-2BM-IE3
Prąd znam./Napięcie	A/V	17,8/400	26,0/400
Moc	kW	11,0	15,0
Prędkość obr. silnika	min. ⁻¹	2900	2940
Masa	kg	104,0	190,0

CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

Homogenizator jest produktem typu rotor – stator i jest homogenizatorem podzbiornikowym z przeznaczeniem do homogenizacji treści znajdującej się w zbiorniku np. przy produkcji emulsji i po dodaniu emulgatora.

Rotor oraz stator stanowią dwie współpracujące ze sobą pary ściśle w określonej odległości.

Kierunek ukształtowania zębów wirnika rotora i statora oraz zastosowany przedwirnik umożliwiają przepływ cieczy przez urządzenie oraz umożliwiają ścinanie przepływającej cieczy. Prędkość obrotowa ok. 3000 obr/min umożliwiają intensywny proces ścinania oraz zarazem mieszania.

Rotor osadzony na przedłużonym wale silnika napędzającego homogenizator.

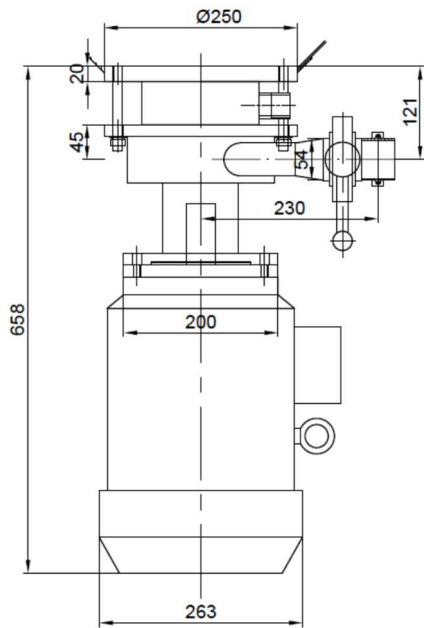
Korpus zewnętrzny montowany za pomocą śrub kołpakowych do korpusu homogenizatora.

Pomiędzy korpusem zewnętrznym i korpusem homogenizatora osadzona jest uszczelka typu o-ring, w sposób umożliwiający jej omywanie podczas procesu mycia w systemie CIP.

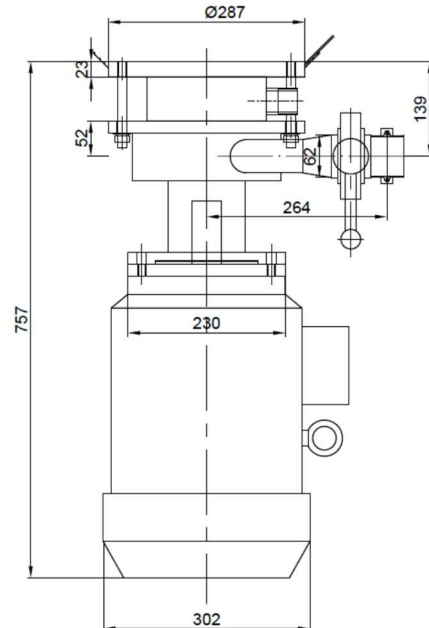
Wał uszczelniony jest za pomocą uszczelnienia podwójnego z możliwością podawania wody płuczącej o określonej temperaturze mogącej dogrzewać również korpus homogenizatora jeśli jest taka potrzeba. Korpus zewnętrzny i korpus homogenizatora wykonany z materiałów o znacznej konstrukcji specjalnie ukształtowanej w procesie obróbki skrawaniem, co przyczynia się do trwałości i niezawodności pracy Homogenizatora.

Wykonanie pompy ze stali kwasoodpornej **1.4404** – części stykające się z produktem oraz 1.4301 pozostałe elementy typu osłona czy podstawa.

WYMIARY GABARYTOWE HM80P



WYMIARY GABARYTOWE HM100P



CHARAKTERYSTYKA

