

ZASTOSOWANIE

Homogenizator HM80 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	HM80
Wydajność*	m ³ /h	10,0
Wysokość podnoszenia*	mH ₂ O	3,0
Średnica wirnika	mm	Ø 80
Typ silnika	-	3SKg132S-2PC-IE3
Prąd znam./Napięcie	A/V	17,8/400
Moc	kW	11,0
Prędkość obr. silnika	min. ⁻¹	2900
Masa	kg	104,0

CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

Homogenizator jest produktem typu rotor – stator i może być zastosowany w zależności od wersji wykonania jako homogenizator podzbiornikowy z przeznaczeniem do homogenizacji treści znajdującej się w zbiorniku np. przy produkcji emulsji i po dodaniu emulgatora. Drugim zastosowaniem jest wykonanie homogenizatora na łapach z możliwością montażu in-line. W wersji in-line homogenizator stanowi wraz z silnikiem zamkniętą monolityczną konstrukcję opartą na 4 nóżkach kulistych, regulowanych.

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 pompy osadzona jest uszczelka typu o-ring, w sposób umożliwiający jej omywanie podczas procesu mycia w systemie CIP.

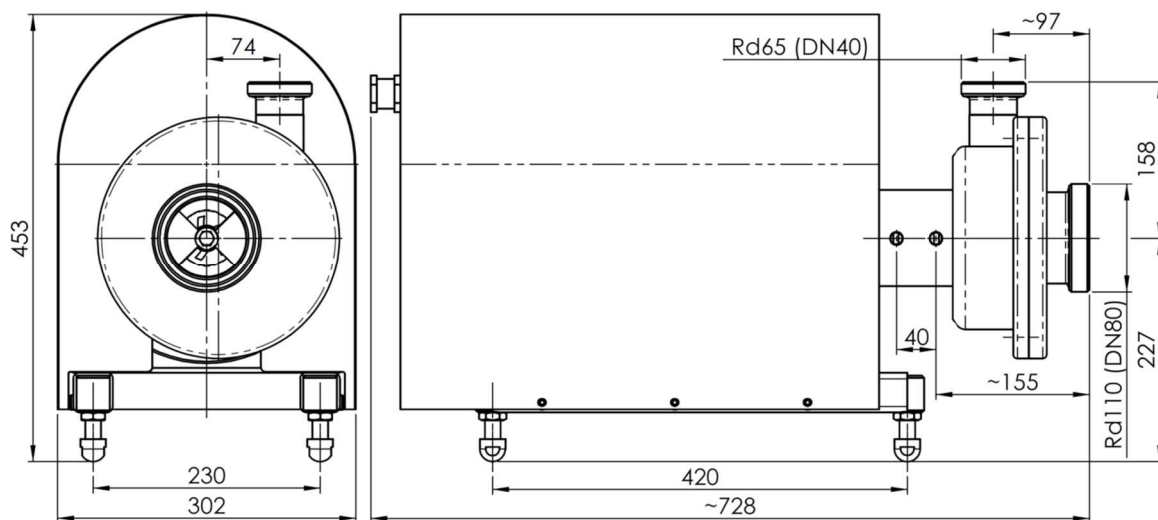
Wał uszczelniony jest za pomocą uszczelnienia podwójnego z możliwością podawania wody płuczącej o określonej temperaturze mogącej dogrzewać również korpus homogenizatora jeśli jest taka potrzeba. Korpus zewnętrzny i korpus homogenizatora wykonany z materiałów o znacznej konstrukcji specjalnie ukształtowanej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

Króćce przyłączeniowe z gwintem zewnętrznym Rd wg normy DIN 11851 – DN80 ssanie i DN40 tłoczenie.

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

W celu uzyskania dobrego efektu pracy należy odpowiednio dobrać wydajność pompy podającej homogenizowany czynnik.

WYMIARY GABARYTOWE



CHARAKTERYSTYKA

