



La Próxima Generación en Tecnología de Desalcoholización

- Una excelente combinación de calidad, eficiencia y flexibilidad.
- Diseñado para el mercado de Low&No Alcohol.
- Fabricado desde un punto de vista sostenible.



Para BevZero Equipment es un orgullo ser el distribuidor EN EXCLUSIVA de la próxima generación en tecnología de desalcoholización – ClearAlc, by Tomsa Destil.

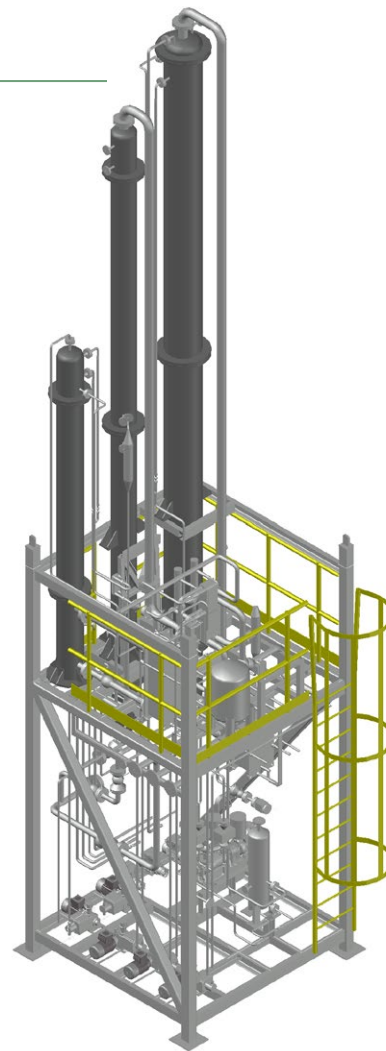


ClearAlc utiliza un proceso patentado de destilación al vacío en UN SOLO PASO, de alta eficiencia energética, capaz de separar diferentes compuestos aromáticos (cabezas, corazón y colas). ClearAlc es capaz de llegar a niveles de desalcoholización según se desee de hasta 0.05% abv y rectificar la fracción alcohólica (hasta el 92% abv). El diseño de ClearAlc utiliza tecnologías avanzadas para garantizar la Sostenibilidad con una elevada Eficiencia Energética, temperaturas máximas de trabajo reducidas y un mínimo consumo de agua.

ClearAlc está diseñado y fabricado por Tomsa Destil, una compañía con sede en Madrid, España, con más de 170 años de experiencia brindando soluciones de ingeniería a nivel internacional, para la industria de alcohol (alcohol combustible, alcohol industrial y alcohol potable), así como el procesamiento de subproductos.

ClearAlc Ventajas y Características

- Desalcoholización para Vino, Destilados y Sidra
- Tamaños disponibles: desde 800 L/h hasta 3000 L/h
- Proceso de UN SOLO PASO totalmente automatizado
- Alta flexibilidad en la separación de los productos obtenidos:
 - Producto desalcoholizado según se desee hasta 0.05% abv
 - Rectificación de la fracción alcohólica (hasta 92% abv).
 - Extracción de aromas (cabezas, corazón y colas)
- Elevada Eficiencia Energética
- Pérdidas de producto (mermas) reducidas
- Mínimo consumo de agua
- Elevado nivel de vacío, bajas temperaturas de trabajo y reducido impacto en los aromas del vino
- Diseñado según estándares, cumpliendo los requisitos locales
- Calidad de fabricación, materiales y control de calidad según estándares EU
- Skids autoportantes montados sobre patines
- MCC & Paneles de Control integrados
- Sistema con elevado nivel de automatización con acceso remoto
- Mejoras Opcionales: Bomba de Calor, Caldera Eléctrica, Refrigeración integrada y Sistema CIP
- Repuestos/servicio postventa y mantenimiento disponibles



Pruebas a escala de Laboratorio de cada unidad

Tomsa Destil realiza pruebas a escala de laboratorio en todas las unidades de desalcoholización ClearAlc fabricadas. Las pruebas en laboratorio garantizan que cada unidad funcione según los estándares más elevados antes de la producción a escala industrial. Al hacer trabajar la unidad en condiciones controladas, se puede verificar la eliminación del alcohol según los parámetros esperados y de forma efectiva. Tomsa Destil garantiza que cada unidad que fabrica pueda cumplir de forma fiable y eficiente las especificaciones de sus clientes, al mismo tiempo que mantiene la calidad y seguridad del producto.

Los tests en laboratorio incluyen:

- Prueba de Desalcoholización a escala laboratorio
- Comprobación de elevado Vacío y bajas temperaturas de trabajo
- Comprobación de caudales de producto desalcoholizado y del alcohol obtenido
- Pruebas de calidad de varias muestras obtenidas llevadas a cabo por un equipo de Enólogos



Desalcoholización con ClearAlc y la Sostenibilidad



Alta Eficiencia Energética:

- Reducción del contenido en alcohol al 0,05%abv en un solo pase, eliminando la necesidad de realizar pases adicionales, lo que repercute en una reducción de consumos energéticos, costes y tiempos operativos.
- Se incorpora un optimizado intercambiador de calor y, opcionalmente, un diseño avanzado de bomba de calor. Ambas soluciones generan importantes reducciones en el consumo energético y en los costes operativos.
- Se consigue un mayor nivel de vacío para reducir el punto de ebullición, lo que permite una evaporación a temperaturas significativamente más bajas y, por lo tanto, un ahorro energético en comparación con los métodos tradicionales de alta temperatura.

Materiales Sostenibles: Empleo de materiales sostenibles y de calidad alimentaria, duraderos, fáciles de limpiar y de reducido impacto ambiental.





Mínimo Consumo de Agua: Mínimo consumo de agua por la purga de la bomba de vacío.

Recuperación de Aromas: Capacidad de recuperar y reintroducir los aromas naturales durante la desalcoholización, permitiendo una mayor Calidad e Integridad del producto final.

Tecnología ClearAlc – Soluciones Llave en Mano

BevZero Equipment también ofrece soluciones LLAVE EN MANO para la desalcoholización, integrando la tecnología ClearAlc con todos los componentes y equipos auxiliares necesarios para construir una planta de desalcoholización desde “cero”, o como complemento a una instalación de producción ya existente.

CONTÁCTENOS HOY MISMO PARA SABER CÓMO PODEMOS AYUDARLE!

EUROPE	<p>Jacobo Lousas BevZero Sales Manager EMEA – Equipment</p> <p> jacobo@bevzero.com</p> <p> +34 679 26 17 03</p>
USA	<p>Janos Radvanyi Director of Sales, US Equipment</p> <p> janos@bevzero.com</p> <p> +1 831 332 4535</p>

