

Caso di studio n°529

Caseificio richiede urgentemente dei deumidificatori

Una volta terminata la produzione del formaggio, è indispensabile che tutti i prodotti siano stagionati a temperature e umidità strettamente controllate per conferire la corposità, la consistenza e il sapore desiderati. Così, quando un caseificio di fama mondiale ha incontrato problemi nella conservazione di un particolare tipo di formaggio, i nostri esperti sono stati incaricati di fornire una soluzione urgente di deumidificazione.

Nella cella frigorifera il prodotto faticava ad asciugare abbastanza velocemente, e questo rischiava di deteriorare la qualità del formaggio. Questo stesso problema ha iniziato a manifestarsi lungo il processo di produzione, obbligandone la sospensione.

La nostra soluzione è stata quella di posizionare due deumidificatori refrigeranti DH150 ad alta capacità nelle zone interessate. Queste unità avevano il tasso di estrazione perfetto per ridurre l'umidità al 40%, permettendo così al formaggio di asciugare alla velocità corretta. Esse sono state scelte anche per la pompa della condensa e l'umidostato integrati, dando al cliente la possibilità di pompare l'acqua raccolta in un comodo punto di drenaggio.

Nonostante l'urgenza della richiesta, siamo stati in grado di condurre un sopralluogo e di personalizzare e installare una soluzione pratica in meno di 48 ore.

I nostri deumidificatori hanno permesso al caseificio di continuare la produzione e di mantenere l'alta qualità del suo formaggio.



Estrazione nominale (max) 275 litri / 24 ore
Estrazione nominale con R.H. al 75% e 20°C
150 litri / 24 ore

Portata d'aria (max) 2200 m³/h

Volume da deumidificare (ideale) 3300 m³

Volume da essiccare (ideale) 1650 m³

Alimentazione elettrica 400V 50Hz

Tipo di presa 16 Amps 5p

Rumorosità (max) 64 dBA a 3 metri

Peso 130 kg

Dimensioni (L x P x H) 660 x 660 x 1313 mm

Controllo Umidostato integrato

Consumi medi 2.7 kW/h



NOLEGGIO VENDITA SERVIZIO INSTALLAZIONE

0331 556 021

noloclimat.it