

Pasteur für Fruchtsäfte

Behälter-Pasteur mit Direktabfüllung (Leistung: 150 – 300 l/h)

Funktionsprinzip:

Der Saft wird in einem wärmeisolierten 150 lt. Edelstahltank mit einem Edelstahl-Spezialerwärmer direkt erhitzt. Ein Thermostat schaltet die Heizung nach Erreichen der gewünschten Temperatur ab. Dann kann am Auslaufhahn direkt in Bag in Box (oder Flaschen) abgefüllt werden. Die Messung erfolgt mit einer Tischwaage oder mit Dosierautomat EF 600.

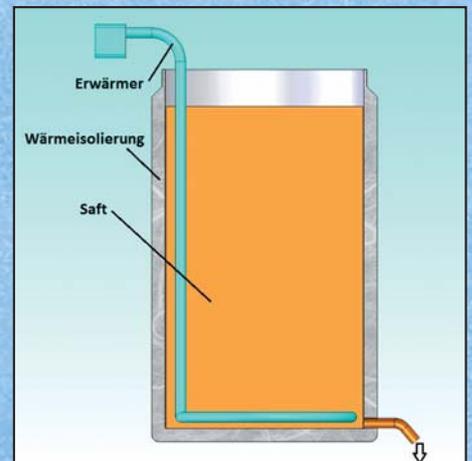


Drei Funktionen in einem Gerät: Lagertank, Erhitzer, Abfüller

- Einfach und sicher
- „Freizeit“ während der Aufheizzeit (ca. 40-45 min für 150 Liter)
- Abfüllen ca. 10 min.
- Konstante Temperatur
- Einfache Trennung von Kunden
- Höhe 105cm, Ø 56 cm
- Gewicht: Behälter 19 kg, Erwärmer 8 kg
- Mindestfüllmenge ca. 20 l
- Stundenleistung mit 2. Pasteur auf 300 Liter erweiterbar



- Spezialerwärmer Edelstahl 1.4571
- 13,5 kW mit Thermostat mit Kontrollleuchte
- Höhe 800 mm, Wickeldurchmesser 470mm, 32 A
- Heizoberfläche wird max. 5° wärmer als Fruchtsaft, dadurch kein Anbrennen des Saftes möglich.



Anwendungsbeispiele:



2 Pasteure mit Abfüllung zur Mitte



2 Pasteure: Abfüllung mit Pumpe und Dosierautomat



Flaschenabfüller

Rink Spezialist für Fruchtsaftherstellung

Pasteur für Fruchtsäfte

Durchlauferhitzer mit Röhrenwärmetauscher im Baukasten-System erweiterbar (175 – 350 – 525 l/h)

Funktionsprinzip:

Der frisch gepresste Saft fließt von einem höher gestellten Lagerbehälter (Vorlaufbehälter) im Falldruck (oder mittels Pumpe) durch den Röhrenwärmetauscher.



DL-Pasteur 13,5 kW (175 l) nicht erweiterbar
Abfüller EF 400 mit Digitalwaage,
Saftzulauf mit Falldruck oder Pumpe

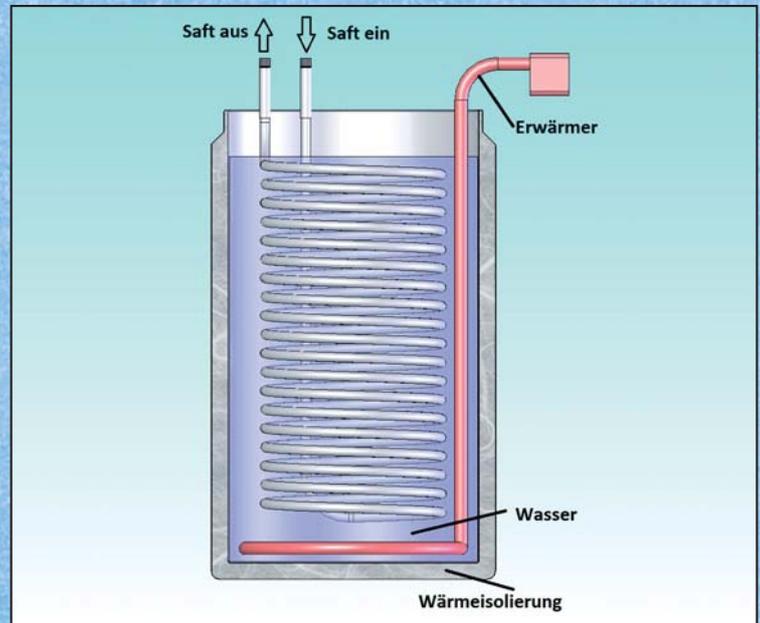


DL-Pasteur 13,5 kW, auf 27 oder 40 kW erweiterbar. Abfüllung mit Bag in Box Dosierautomat mit automatische Untertemperatursicherung; für Saftzulauf Pumpe erforderlich.

Am Ausgang des Pasteurs wird mit einem Kugelhahn die Safttemperatur auf ca. 78 °C Abfülltemperatur eingestellt.

Die Temperaturkontrolle erfolgt mit:

- Zeiger- oder Digitalthermometer mit Warnton oder
 - automatischer Untertemperatursicherung
- Einfache Reinigung mit Schwammkugeln.



Technische Daten	Behälter 80 l	Behälter 150 l
Leistung je Std.	175 ltr.	175 – 350 – 525 ltr.
Stromverbrauch	13,5 kW/h	13,5 – 27 – 40 kW/h
Wasserinhalt	70 ltr.	140 ltr.
Abmessungen (H/Ø)	70 cm / 40 cm	105 cm / 60 cm
Gewicht (o. Wasser)	ca. 25 kg	ca. 40 kg
Länge Wärmetauscher	12 m	24 m

Technische Änderungen vorbehalten.



Seit über 20 Jahren

*Rink-Technik und know-how für erfolgreiche Fruchtsaftherstellung
in Obstbaubetrieben, Lohn- und Vereinskellereien*

Rink

Helmut Rink GmbH · Wangener Straße 18 · D-88279 Amtzell/Allgäu
Tel. +49 / 75 20 / 61 45 · Fax 66 14 · E-Mail: info@rink-gmbh.de · www.rink-gmbh.de