

La corretta concentrazione: fasi CIP ottimizzate



Massima affidabilità - costi minimali

Il nuovo sensore di conducibilità ILM-4 di Anderson-Negele è un esempio eccellente di come un'automazione ben coordinata della pulizia CIP possa migliorare sensibilmente l'affidabilità del prodotto riducendo contemporaneamente le risorse.

Controllo della concentrazione: costante ed economico

Una pulizia CIP riuscita si basa sul corretto dosaggio del detergente. La corretta concentrazione è raggiunta nel serbatoio di compensazione mediante miscelazione. Le basse concentrazioni possono portare a risultati di pulizia inadeguati; le concentrazioni che superano il livello richiesto aumentano i costi. I sensori induttivi della serie ILM, grazie all'eccellente riproducibilità sono perfettamente adatti al controllo delle concentrazioni dei detergenti e aiutano così a ridurre le quantità di sostanze chimiche utilizzate.

Fasi della pulizia: affidabili ed efficienti

Durante la pulizia, la precisa concentrazione del detergente e fattori come tempistica e temperatura sono decisivi per eseguire processi sicuri. Grazie alla loro abilità di fornire misure affidabili e precise, i sensori di conducibilità ILM sono ormai consolidati in campo e parte di molti impianti CIP.

In processi di risparmio delle risorse, le sostanze chimiche sono recuperati per essere riutilizzati mediante separazione di fase. Le soluzioni detergenti che escono dall'impianto sono identificati in base alla relativa conducibilità e trasferiti in idonei serbatoi (acido, base, acqua) mediante valvole poste a valle. Un fattore decisivo per ridurre le perdite al minimo, oltre a un'elevata riproducibilità, è la compensazione termica per rispondere rapidamente alle diverse temperature del processo. Il sensore di conducibilità ILM-4 offre tempi di risposta alla temperatura ottimizzati ed è la soluzione perfetta per differenziare tra cicli di lavaggio e risciacquo. Di conseguenza, si ha riduzione dei costi grazie alla riduzione dei margini di sicurezza.

Sensori di conducibilità evoluti: potenti, flessibili e modulari

Questo nuovo sensore di Anderson-Negele è l'ultima evoluzione della collaudata serie ILM. Ancora più potente, offre maggiore semplicità e flessibilità. Di facile integrazione nel processo grazie alla custodia compatta, con risposta alla temperatura quattro volte più veloce dei modelli predecessori, ILM-4 definisce nuovi standard per la separazione di fase negli impianti CIP. Questo sensore può essere utilizzato continuamente a temperatura di processo da -10 °C fino a 130 °C (picchi di temperatura fino a 150 °C per un'ora).

Tutte le regolazioni dei parametri sono eseguibili dal display del dispositivo o da PC e le configurazioni possono essere trasferite comodamente ad altri dispositivi mediante il software.

La serie modulare di dispositivi Anderson-Negele offre all'operatore dell'impianto la massima flessibilità nella configurazione del sensore. I componenti standardizzati possono essere sostituiti direttamente in loco, riducendo i costi e i tempi degli interventi di manutenzione

SMERI s.r.l.

Via Mario Idiomi 3/13
20090 Assago MI
Tel. +39 02 539 8941

Fax +39 02 539 3521
E-mail: smeri@smeri.com
www.smeri.com

