



NSL: Misura di livello igienica, accurata, anche con alta pressione, vuoto, schiume, calore e acqua bollente

La casa italiana S.P.A. opera con sede in Italia Reggina (PR) è specializzata in livello internazionale per la qualità e l'affidabilità negli impianti prodotti per il settore delle bevande. Nell'impianto per bibite gasate di un cliente si combinano con il gettino aspiratore per miscelazione di livello e galleggianti per misura di livello alla pulizia e igiene. Su consiglio del branch manager di SMER nel partner commerciale italiano di Anderson Negele GmbH, è stata condotta una prova con il sensore di livello potenziometrico, che si rivela sull'impianto del cliente vale il suo perfetto funzionamento. Da allora S.P.A. utilizza la tecnologia NSL per i suoi impianti.

Empieggi

Il sistema completo per la bibite gasate comprende diversi componenti, che assicurano comodamente la misura e la tecnologia di controllo. Inizialmente, nel sistema di design appa, l'impiego viene abbinato all'acqua per evitare variazioni di gusto durante l'inscatolamento. In questo campo, invece il vuoto nel carbonato e si estrae il gas. Per garantire processi affidabili, massima efficienza e qualità costante, è necessario una misura volumetrica estremamente precisa anche in condizioni di vuoto.

Carbonatazione

In base alla ricetta, il termine del processo di miscelazione acqua-sciroppo (l'acqua è arricchita con CO₂). Questo carbonatazione è eseguita sotto alta pressione e flussi rapidi raggiungono i valori richiesti. Il prodotto finale viene trasferito in un carbonato, mantenendo la pressione fino alla fine dell'impianto. Anche qui si desidera una misura di livello accurata e, soprattutto, stabile: i 100 cm per controllare il processo e mantenere costante il contenuto del carbonato.

Vantaggi NSL



- Misura di livello igienica, semplice di pulizia
- Funzionamento affidabile e misure molto accurate, anche in condizioni estreme di vuoto e pressione positive
- Misura di livello precisa, anche durante il processo CO₂ iniettato ad acqua carbonatata e bollente
- Misura non influenzata dalla presenza di schiume

"Cerchiamo una soluzione igienica che potesse funzionare in tutti i processi. Soprattutto durante la fase CO₂ e considerando la pressione importante del carbonato. Grazie alla consulenza di SMER e alla prova sull'impianto con il sistema NSL di Anderson Negele, che ha tutte le caratteristiche che ci erano importanti, abbiamo il sistema senza compromessi e senza intoppi, come confermato dal cliente finale."

Matteo Rossetti, S.P.A. Contingency Planning