

## Soluciones de Filtración para la Industria Cervecera

### Elementos filtrantes y carcasas de filtros

El proceso de producción de la cerveza requiere equipos y tratamientos que respeten la calidad del producto, como soluciones de filtración diseñadas para:

- ✓ Esterilización en frío, microfiltración cerveza, soplado de botellas con aire estéril, lavado barriles, Filtro TRAP (policía) tras tierras, agua de enjuague, carbónico, vapor culinario para SIP y aireación de tanques asépticos y llenadoras.

Atlas Copco ha desarrollado modernas soluciones de filtración que garantizan la producción de cerveza de alta calidad a un coste adecuado, al tiempo que minimizan el riesgo de contaminación.

Nuestros expertos están a su disposición para ofrecerle las mejores soluciones de cartuchos y carcasas en la fabricación de su cerveza. Los elementos filtrantes también pueden instalarse en las carcasas filtrantes ya existentes sin necesidad de sustituirlas o modificarlas.

Los filtros han sido desarrollados para garantizar una aplicación eficaz en el sector alimentario, cumpliendo con los más altos estándares de calidad.

#### Amplia gama de elementos filtrantes

- Filtros finales PES testeables
- Prefiltros absolutos de polipropileno
- Prefiltros de fibra de vidrio
- Filtros para aire o N2 testeables de PTFE
- Filtros para aire o N2 de PP y fibra de vidrio
- Filtros de bolsa de PP y fibra de vidrio

#### Carcasas para filtros

- Acabado alimentario para líquidos
- Acabado alimentario para gases
- Industriales de uno o varios cartuchos
- Para grandes caudales
- Filtros bolsa y cesta
- Filtros de gas de PP y fibra de vidrio

#### La calidad es lo primero

- Fabricación según ISO9001
- Diseño PED2014/68/ EU SEP
- Materiales de sellado según norma ISO 360111
- Trazabilidad de los productos
- Certificación (materiales, acabado, etc.) a petición

### Nuestro objetivo: la protección de los productos procesos y personas

Los filtros de proceso de Atlas Copco optimizan su productividad a la vez que protegen sus procesos de producción, sus productos y sus clientes.

Nuestra cartera de cartuchos y carcasas cubre todas sus necesidades de filtración.

Los productos son fabricados por proveedores de confianza en un entorno controlado y con materiales probados de alta gama, y se someten a estrictos y rigurosos procedimientos de control de calidad.



# Productos filtrantes de Atlas Copco para cada necesidad

Aplicación	Uso	Solución	Empleo
<b>Estabilización En frío</b>	Es la última barrera antes de la botella. Durante este proceso, se eliminan los microorganismos que pueden provocar una nueva fermentación, sabores y olores no deseados y turbidez en el producto final.	<b>Soluciones de polietersulfona SME BME</b>	Las membranas de polietersulfona SME y BME son la mejor solución de Atlas Copco para el tratamiento final.  Principales ventajas: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Comprobable</li> <li>• No se requiere pre-humectación</li> <li>• Baja absorción de proteínas y colores</li> <li>• Se regenera fácilmente</li> <li>• Instalado en contenedores colocados justo antes del embotellado.</li> </ul>
<b>Pre-estabilización</b>	La protección de las membranas finales es fundamental para el proceso operativo.  El uso de prefiltros adecuados permite eliminar los sólidos en suspensión, las sustancias coloidales y las levaduras, garantizando la vida útil de la membrana final.	<b>Soluciones de polipropileno y fibra de vidrio PFP-A PFP PFG</b>	Los cartuchos de polipropileno PFP y fibra de vidrio PFG de Atlas Copco son la solución ideal para proteger las membranas finales.  Principales ventajas: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gran caudal</li> <li>• Alta capacidad de retención de contaminantes</li> <li>• No hay migración de fibras.</li> </ul>
<b>Filtración tras Tierras diatomeas</b>	La reducción de los sólidos en suspensión durante las fases de preparación y mezcla sienta las bases para garantizar la calidad deseada del producto final.	<b>Soluciones de polipropileno: PBP-A PBP PFP-B PFP-D</b>	Los elementos filtrantes de polipropileno PBP y PFP de Atlas Copco combinan una gran capacidad de retención de suciedad con una fácil regeneración mediante repetidos retrolavados.  Principales ventajas: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Capacidad para eliminar geles y coloides</li> <li>• Eliminación de las ayudas a la filtración</li> <li>• Alta capacidad de retención de contaminantes</li> <li>• Resistencia al lavado a contracorriente.</li> </ul>
<b>Filtración de fluidos secundarios</b>	Servicios secundarios como agua, aire comprimido, nitrógeno, vapor culinario, dióxido de carbono.  El dióxido de carbono, utilizado en embotellado y en tanques y llenadoras como fluido de empuje, deben estar limpios y libres de contaminantes.  Filtración del vapor para eliminación de arrastres de tuberías bien por seguridad o bien si está en contacto con alimento.	<b>Soluciones de gas: PFG-G SMT-G SFG-G PFP-G</b>  <b>Soluciones para líquidos: PFP / PFP-L PBP / PBP-L PFG ASC-ARC BP BE BN</b>  <b>Soluciones para el vapor: MSS &amp; MPS</b>	La amplia cartera de productos de Atlas Copco incluye soluciones de filtrado que tratan eficazmente los fluidos secundarios: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cartuchos de esterilización para gases (aire CO<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>),</li> <li>• Cestas de acero inoxidable</li> <li>• Bolsas filtrantes</li> <li>• Carbones activados</li> <li>• Cartuchos de profundidad o plisados de gran caudal</li> <li>• Filtros de cesta y de bolsa</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recambios de elementos filtrantes sinterizados cilíndricos</li> <li>• Plisados de inoxidable</li> <li>• Carcasas filtrantes alimentarias</li> </ul>