



Microlab400: UN VERO OMOGENEIZZATORE PER LE GELATERIE ARTIGIANALI

Nella produzione del “gelato industriale” l’omogeneizzatore è un macchinario fondamentale per la riuscita finale del prodotto. Tuttavia, fino ad oggi, l’impiego di questo macchinario nelle gelaterie artigianali era di difficile applicazione per problemi di costi, dimensioni, complessità di impiego e mancanza di uno studio di dimensionamento ottimale delle sue prestazioni.

L’omogeneizzatore MICROLAB 400 ha una portata oraria di 400 l/h e una pressione di esercizio di 120 bar: queste prestazioni consentono il suo impiego sia in modalità “ricircolo” per chi vuole impiegare un solo pastorizzatore, sia “in linea” per l’impiego di due pastorizzatori (pastorizzazione sul primo, raffreddamento sul secondo).

Gli effetti positivi dell’omogeneizzazione sono ben avvertibili al palato: **maggior sapore e cremosità a parità di ingredienti impiegati, minor sensazione del freddo.**

Inoltre il gelato avrà maggior overrun, una migliore stabilità alla conservazione e al discioglimento, maggiore digeribilità.

Principio di funzionamento di un omogeneizzatore

La miscela viene aspirata dai pistoni pompanti ed inviata ad elevata pressione (con il Microlab 400 fino a 120 bar) alla valvola omogeneizzante. Uscendo dalla valvola omogeneizzante il prodotto subirà una micronizzazione dei suoi componenti per effetto di forze quali: accelerazione improvvisa con sviluppo di velocità di circa 9.300 cm/sec, violenta cavitazione, attrito tra le particelle stesse. Il Microlab 400 consentirà di ottenere globuli di grasso con misura inferiore ai 3,5 µm (0,0035 mm). Questa micronizzazione spoglia i globuli di grasso del loro rivestimento superficiale e ne aumenta la superficie esposta al lavoro degli emulsionanti, stabilizzando prima la fase acqua-olio e conferendo poi al gelato una tessitura ancor più soffice e una sensazione di asciutto che caratterizza un buon gelato.

FBF ITALIA S.r.l.

Via Are, 2 - 43038 Sala Baganza (Parma) - Italy
info@fbfitalia.it

www.fbfitalia.it

 Versione Italiana





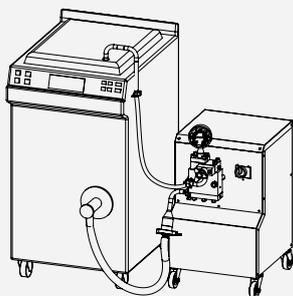
Caratteristiche Tecniche		
Portata oraria	l/h	400
Pressione esercizio	bar	120
Pistoni pompanti	nr.	2
Peso netto	kg	120
Dimensioni	cm	45x49x77



Dotazione: Filtro in aspirazione, olio di lubrificazione, ricambi di primo impiego e manuali d'uso.

Opzionali: Tubazioni speciali in gomma alimentare complete di raccordi e allaccio pastorizzatore.

Funzionamento con singolo pastorizzatore



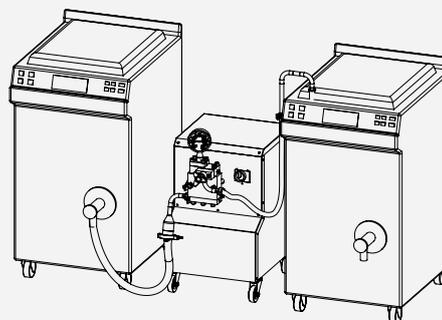
Arrivati alla temperatura di circa 50° C (dopo aver lasciato solubilizzare perfettamente lo zucchero) si accende l'omogeneizzatore che inizierà a ricircolare il prodotto trattato nella vasca del pastorizzatore.

Per un calcolo statistico, si deve trattare 5 volte il volume della miscela per avere la garanzia della totale omogeneizzazione delle particelle del prodotto.

Per quanto esposto, il tempo ottimale di funzionamento dell'omogeneizzatore sarà dato dall'operazione "Litri miscela: 1,33".

Esempio, se abbiamo 30 litri di miscela, l'omogeneizzatore dovrà funzionare per circa 23 minuti.

Funzionamento con doppio pastorizzatore



Arrivati alla temperatura di pastorizzazione (85-90 ° C) si accende l'omogeneizzatore che inizierà a inviare il prodotto trattato nella vasca del secondo pastorizzatore, dove inizierà subito il raffreddamento.

Distribuito da:

Agente di zona: