

1st REVISE



Tunnel Freshline® QF

Le concept de réfrigération ultra performant et flexible Freshline®

Capacités de production flexibles

Les capacités de production des tunnels de surgélation rapide Quick Freezer Freshline® vont de 100 kg à 3 000 kg par heure dans une chaîne d'équipements standard. Il peut traiter pratiquement tous les types d'aliments : poissons, viande, volaille, fruits, légumes, confiserie et pâtisseries.

Le Quick Freezer Freshline® consiste en un tapis roulant intégré dans un tunnel bien isolé. Les aliments sont acheminés sur le tapis et passent sous des collecteurs gicleurs reliés à une alimentation d'azote liquide contrôlée.

Amélioration du goût et de la texture des aliments

La température de l'azote liquide est de -196°C . Lorsqu'il est vaporisé sur les aliments, il absorbe très rapidement leur chaleur. La température particulièrement basse et la vitesse du transfert thermique assurent une surgélation rapide qui minimise la formation de gros cristaux de glace et favorise la conservation de la texture des aliments. Les pertes de liquide et la déshydratation

sont pratiquement réduites à néant de sorte que les produits conservent une belle couleur et un meilleur goût; de plus, leur texture n'est pas altérée. L'azote liquide est contrôlé et dirigé dans le tunnel de façon à effectuer un pré-refroidissement efficace. Les ventilateurs qui tournent à grande vitesse assurent un refroidissement extrêmement rapide des aliments dans les sections gazeuses de l'équipement. Ils permettent d'absorber une plus grande quantité de chaleur par le gaz et optimisent ainsi l'utilisation de l'azote.

Extension aisée

Tandis qu'il offre une alternative aux méthodes traditionnelles de surgélation alimentaire pour un investissement inférieur, l'un des atouts majeurs du Quick Freezer Freshline® est sa compatibilité avec les systèmes de production existants. Il est disponible en différentes largeurs pour s'adapter à la plupart des équipements de traitement en amont et en aval. Le Quick Freezer Freshline® peut également être installé de façon indépendante ou être combiné au surgélateur à immersion Freshline® pour des produits surgelés IQF de première qualité. Le surgélateur est composé de modules qui autorisent différentes longueurs de tunnel en fonction des besoins du processus.

Pour accroître la production du tunnel Freshline®, il suffit d'augmenter le flux d'azote et la vitesse du tapis roulant. La capacité nominale peut être amplifiée de 30 %.

Le Quick Freezer Freshline® convient, bien entendu, à une production continue et, équipé d'un système de contrôle automatisé, il ne demande qu'un minimum de temps des opérateurs.

Les seules pièces mobiles majeures étant les ventilateurs et le tapis roulant, il requiert peu de maintenance. La partie inférieure basculante commandée pneumatiquement permet un accès aisé pour le nettoyage. Cette simplicité à toute épreuve signifie des temps d'arrêt minimaux, une flexibilité maximale et un produit parfaitement surgelé selon vos critères.

Avantages

- Coût d'investissement réduit
- Compatibilité avec les systèmes de production existants
- Produit surgelé de haute qualité
- Conception modulaire flexible
- Traitement d'une vaste gamme de capacités et de produits

Complément d'informations

Appelez-nous dès aujourd'hui au 0800 480 030 pour vous entretenir avec l'un de nos experts et découvrir comment les technologies de traitement Freshline® par enrobage et mélange pour la surgélation IQF peuvent élargir votre gamme de produits et en améliorer la qualité.

Air Products SAS

78 rue Championnet,
75881 Paris Cedex 18
Téléphone : 0800 480 030
Télécopie : 01 44 92 51 21

tell me more*
www.airproducts.fr/food

*pour en savoir plus