



FERMENTIERE

AZZINI

■ CARATTERISTICHE GENERALI.

Le fermentiere sono realizzate in acciaio inox AISI 304 laminato a freddo.

Le saldature sono eseguite con procedimento automatico T.I.G. con protezione di gas inerte (Argon) da ambo i lati del giunto.

Satinatura delle superfici esterne; dopo aver preparato accuratamente tutte le saldature interessate molandone i cordoni, vengono eseguite tre diverse passate con nastri abrasivi di grana 60 - 100 - 150. La satinatura finale viene eseguita con ruote in taicron medium grana 220.

Satinatura delle superfici interne; dopo aver preparato accuratamente tutte le saldature interessate molandone i cordoni; vengono eseguite tre diverse passate con nastri abrasivi di grana 100 - 150 - 200 quest'ultima con pasta abrasiva. Si procede infine alla lucidatura finale con nastro in panno flanellato e pasta di lucidatura grana 320.

Tutte le fermentiere sono munite di camicie di raffreddamento in acciaio inox AISI 304 laminato a freddo. Tali camicie sono composte da una lamiera opportunamente corrugata sovrapposta ad una lamiera cilindrica, fissata con saldatura per punti. Vengono così creati canali di passaggio per il fluido raffreddante incrementando il modo turbolento con conseguente innalzamento del coefficiente di scambio termico, il tutto a bassi livelli di perdita di carico.

Il modello MF - C è inoltre dotato di una camicia di riscaldamento applicata sul fondo conico.

Il modello MF - B è munito di serpentino per riscaldamento a "barbotage" realizzato in acciaio inox AISI 304. Tale serpentino, opportunamente forato, riscalda per insufflazione di vapore una camera d'acqua ricavata sotto il fondo conico convesso. Questo sistema permette di riscaldare a bagnomaria il prodotto a contatto con il fondo evitando shock termici al prodotto stesso.

Tutti i modelli sono inoltre muniti di motogagitatore lento posto sul coperchio perpendicolarmente alla generatrice dello stesso.

L'isolamento termico della virola e del fondo conico è realizzato con pannelli di lana di vetro trattati con resine termoindurenti di 60 min. di spessore.

Il rivestimento esterno a protezione dell'isolamento è realizzato in acciaio inox AISI 304, interamente saldato; in questo modo si realizza una costruzione ermetica di serbatoio nel serbatoio.

I due involucri sono svincolati permettendo i movimenti relativi dovuti alle differenti dilatazioni create dalle temperature ambientali. Così assiemato, il rivestimento esterno associa caratteristiche estetiche e meccaniche prestandosi a qualsiasi tipo di lavaggio ed offrendo una notevole resistenza agli urti.



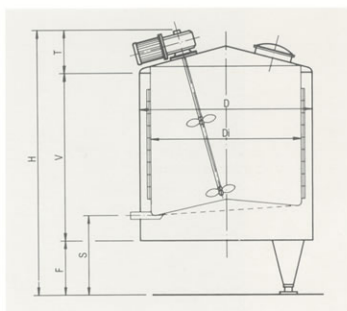
■ Fermentiera speciale.



■ Fermentiera realizzata su richiesta.

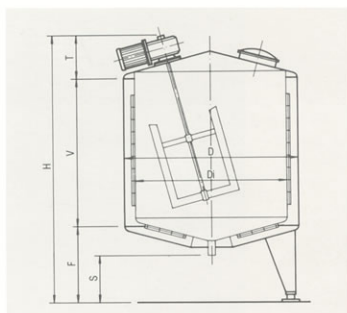
TIPO AZZ/MF-N

TIPO	Di	D	S	V	F	T	H	Peso con agitatore
MF - N 500	1020	1140	700	900	660	315	1875	Kg. 390
MF - N 800	1080	1200	700	1150	660	325	2135	Kg. 445
MF - N 1000	1250	1370	700	1150	660	345	2155	Kg. 520
MF - N 1500	1250	1370	700	1650	660	345	2655	Kg. 600
MF - N 2000	1450	1570	700	1650	660	400	2710	Kg. 745
MF - N 2600	1590	1710	700	1650	660	420	2730	Kg. 855
MF - N 3000	1590	1710	700	1650	660	420	2930	Kg. 900



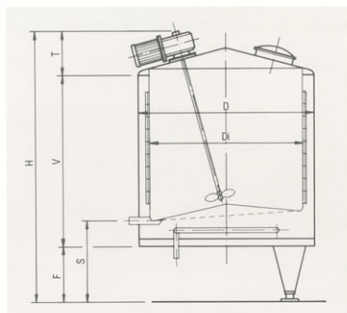
TIPO AZZ/MF-C

TIPO	Di	D	S	V	F	T	H	Peso con agitatore
MF - C 500	1020	1140	700	750	885	315	1850	Kg. 355
MF - C 800	1020	1140	700	1000	885	315	2200	Kg. 415
MF - C 1000	1150	1270	700	1000	900	330	2230	Kg. 460
MF - C 1500	1150	1270	700	1500	900	330	2730	Kg. 540
MF - C 2000	1300	1420	700	1500	920	380	2800	Kg. 650
MF - C 2600	1450	1570	700	1500	940	400	2840	Kg. 750
MF - C 3000	1590	1710	700	1500	960	420	2880	Kg. 820



TIPO AZZ/MF-B

TIPO	Di	D	S	V	F	T	H	Peso con agitatore
MF - B 500	1020	1140	700	900	660	315	1875	Kg. 390
MF - B 800	1080	1200	700	1150	660	325	2135	Kg. 445
MF - B 1000	1250	1370	700	1150	660	345	2155	Kg. 520
MF - B 1500	1250	1370	700	1650	660	345	2655	Kg. 600
MF - B 2000	1450	1570	700	1650	660	400	2710	Kg. 745
MF - B 2600	1590	1710	700	1650	660	420	2730	Kg. 855
MF - B 3000	1590	1710	700	1650	660	420	2930	Kg. 900



Le misure sopra riportate sono indicative.

Schemi tecnici delle fermentiere.

