

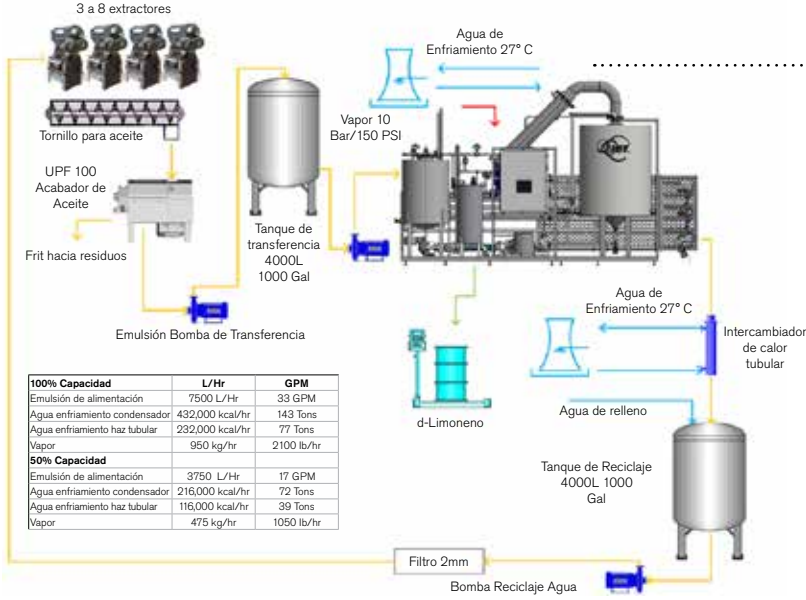


READYGo™ d-LIMONENE 33



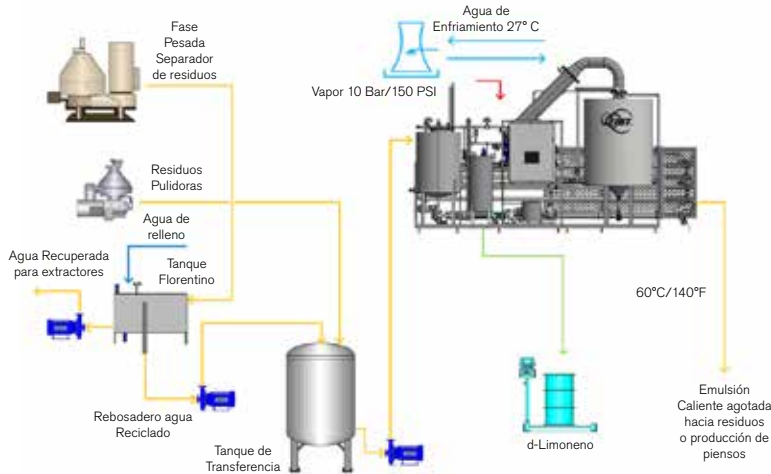
Generando valor agregado a partir
de sus residuos

Aplicación de Emulsión Primaria



d-Limoneno, un nombre derivado de la palabra “limón” es un compuesto de terpeno activo que generalmente constituye aproximadamente el 95% de la composición química de los aceites esenciales cítricos.

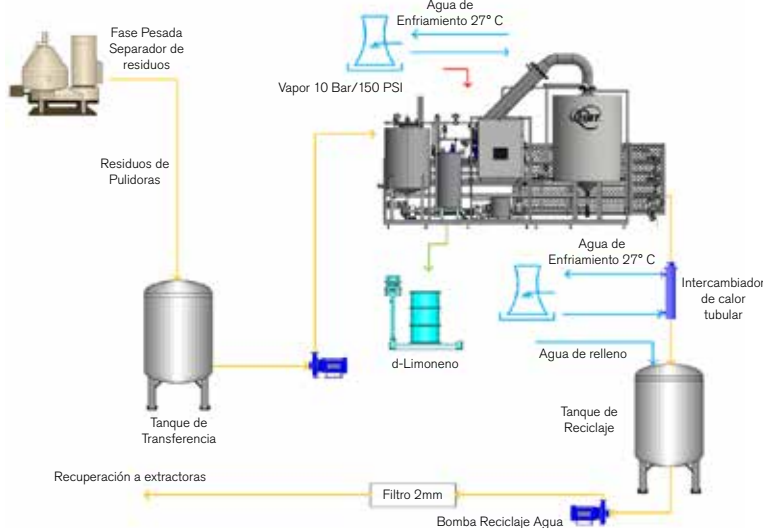
Aplicación de Rebosadero en Tanque Florentino



Las cáscaras de cítricos pueden ser prensadas en frío para recuperar el aceite esencial utilizado para sabores y fragancias y/o recuperar el d-Limoneno.

d-Limoneno tiene un número de aplicaciones comerciales en la limpieza y el desengrase industrial, remoción de adhesivos, limpieza de paneles de circuito, cosméticos, saborizantes así como muchos otros.

Aplicación de Fase Pesada



Debido a las múltiples aplicaciones del d-Limoneno, la demanda del producto ha aumentado constantemente con el tiempo.

Procesadores de cítricos, constantemente estimulados a buscar fuentes alternativas de ingresos dada la madurez del mercado de jugos cítricos, encuentran en la venta del d-Limoneno una parte cada vez más importante de su negocio global.

Los procesadores generalmente pesan los gastos operacionales del sistema de recuperación de aceite frente a los ingresos potenciales brutos al determinar cuál técnica de recuperación de aceite implementar. Históricamente, sólo grandes procesadores de cítricos que podían justificar la inversión en tecnología de evaporación de calor residual (WASTE), aprovecharon la oportunidad del mercado de d-Limoneno.



Con el desarrollo del sistema de recuperación JBT READYGo™ d-LIMONENE 33, ahora incluso los procesadores más pequeños pueden recuperar este flujo valioso de producto.

El sistema completo montado en módulos para la recuperación de d-Limoneno de varios flujos ricos en aceite puede ayudar en las necesidades de procesamiento de varias maneras:

- Como un método rentable de recuperación de d-Limoneno para procesadores que no están preparados para realizar inversiones significativas en la adquisición de un sistema de recuperación de aceite prensado en frío.
- Como un suplemento para los sistemas existentes de prensado en frío, eliminando la necesidad de invertir en una expansión costosa
- Para quitar el d-Limoneno restante en la descarga de los sistemas de prensado en frío y otros flujos de residuos, así proporcionando asistencia para el tratamiento de residuos o sistemas de eliminación.

READYGo d-LIMONENE 33 puede integrarse fácilmente en una planta totalmente automatizada, ahorrando a los procesadores la inversión necesaria para implementar un sistema totalmente diseñado. Módulos múltiples pueden agregarse donde se necesite más capacidad.

Debido a su diseño, el READYGo d-LIMONENE 33 tiene la capacidad de recuperar más terpenos que los sistemas tradicionales de prensado en frío potencialmente aumentando los ingresos generales.

El sistema READYGo d-LIMONENE 33 está diseñado para procesar hasta 33 gpm (7.5 m³/h) de emulsión oleaginosa.

La emulsión oleaginosa se crea durante la extracción utilizando el mismo método adoptado en el procesamiento de aceite prensado en frío, excepto que se utiliza menos agua para crear una emulsión más concentrada. La emulsión se desvía hacia el módulo d-Limoneno por la bomba de transferencia de emulsión del Acabador procedente del tanque de alimentación de la emulsión.

En la aplicación de la emulsión primaria, la emulsión se

bombea del tanque de alimentación y se mezcla con vapor vivo. La contrapresión se mantiene en el flujo de la emulsión y el líquido se vaporiza en un tanque de vapores. Se mantiene un nivel líquido en el tanque de vapor utilizando una bomba centrífuga y una válvula de control de flujo. El vapor se eleva hacia arriba y se condensa en un condensador enfriado por agua. El líquido condensado se bombea a un tanque Florentino donde el agua y el d-Limoneno se separan por gravedad. La emulsión agotada procedente del tanque de vapor es luego bombeada y enfriada a través de un intercambiador de calor y puede ser recirculada al tanque Florentino para su uso en el extractor, o bombeada fuera del módulo READYGo. El d-Limoneno acabado es luego bombeado al almacenamiento.

El Sistema de Recuperación READYGo d-LIMONENE 33 es:

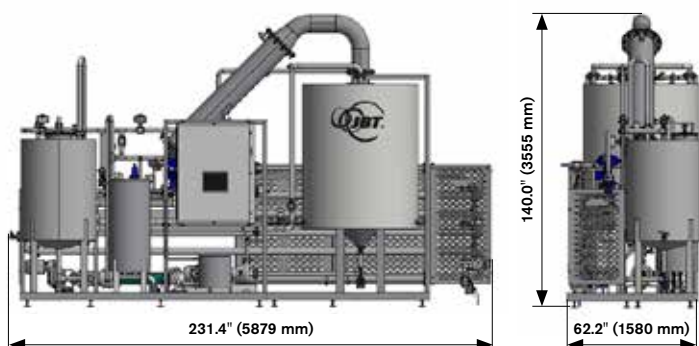
- Una operación totalmente automática, incluyendo el CIP
- Capaz de eficiencias de recuperación del 85% o superior del flujo de alimentación
- Capaz de recuperar del 63% al 70% de la fruta total en la planta.

En otras palabras, con el sistema de recuperación READYGo d-LIMONENE 33, los procesadores de cítricos no tienen más que ver las ganancias potenciales irse por el desagüe.

El sistema de recuperación READYGo d-LIMONENE 33 es la adición más reciente de la familia JBT READYGo. Construido en módulos, los productos READYGo están listos para ser enviados por containers en todo el mundo. Completo con arranque de motor eléctrico e instrumentación, los productos READYGo requieren mínima ingeniería de campo e instalación – isimplemente conecte las redes de alimentación y el sistema está listo para funcionar!



READYGo™ d-LIMONENE - Especificaciones Aproximadas



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ELECTRICIDAD	50Hz-3P-380V 35A	60Hz-3P-480V 35A
POTENCIA DEL MOTOR	6kW	8 hp
FLUJO DE AIRE	3.5Nm ³ /h	6 scfm
PRESIÓN DEL AIRE	6 bar	85 psi
CAUDAL DE VAPOR (MÍN-MÁX)	1150 kg/hr	2550 lb/hr
PRESIÓN DE VAPOR (MÍN-MÁX)	10 - 12.5 bar	120 - 180 psi
CAUDAL DE ALIMENTACIÓN (MÍN-MÁX)	7.5 m ³ /hr	33 gpm
CONCENTRACIÓN D-LIMONENO EN ALIMENTACIÓN	0.1% - 5%	
AGUA DE REFRIGERACIÓN	10~15m ³ /h a 27°C máx	432,000 kcal/h (143 TR)
VELOCIDAD DE FLUJO DE AGUA DE REFRIGERACIÓN (OFF-SKID)	8m ³ /h a 27°C máx	232,000 kcal/h (77 TR)
TEMP. MÁX. AGUA DE ENFRIADO	27°C	80°F
SOLUCIÓN CIP REQUERIDA	750 l/cycle	200 gal/cycle

COUNT ON JBT TO HELP PROTECT YOUR INVESTMENT

JBT's greatest value in PRoCARE® services comes from preventing unexpected costs through smart, purposeful, and timely maintenance based on unmatched knowledge and expertise. PRoCARE service packages are offered as a maintenance agreement in various service levels, depending on your production and cost management requirements.



JBT DIVERSIFIED FOOD & HEALTH

FRESH PRODUCE TECHNOLOGIES | FRESH-CUT, ROBOTICS, STEAMING | FRUIT AND VEGETABLE PROCESSING | SECONDARY PROCESSING | ASEPTIC SYSTEMS | FILLING AND CLOSING | IN-CONTAINER STERILIZING | TRAY SEALING | SECONDARY PACKAGING | HIGH-PRESSURE PROCESSING | POWDER PROCESSING | TUNA PROCESSING

OUR BRANDS



FranRica™



North America

John Bean Technologies Corporation
400 Fairway Avenue
Lakeland, FL 33801
USA
Phone: +1 863 683 5411
Fax: +1 863 680 3672

Latin America

JBT de México S de RL de CV
Camino Real a San Andrés Cholula No. 2612
Col. San Bernardino Tlaxcalancingo
72820 San Andrés Cholula, Puebla
México
Phone: +52 222 329 4902
Fax: +52 222 329 4903

South America

John Bean Technologies
Máq. e Equip. Ind. Ltda.
Av. Eng Camilo Dinucci 4605
14808-900 Araraquara, São Paulo
Brazil
Phone: +55 16 3301 2000
Fax: +55 16 3301 2144

Europe

John Bean Technologies SpA
Via Mantova 63/A
43122 Parma
Italy
Phone: +39 0521 908 411
Fax: +39 0521 460 897

John Bean Technologies Foodtech Spain S.L.
Autovía A-2, Km 34,400 - Edificio 1 y 3
28805 Alcalá de Henares
Madrid, Spain
Phone: +34 91 304 0045
Fax: +34 91 327 5003

South Africa

John Bean Technologies (Pty) Ltd.
Koper Street
Brackenfell
Cape Town, South Africa 7560
Phone: +27 21 982 1130
Fax: +27 21 982 1136

Asia Pacific

John Bean Technologies (Thailand) Ltd.
No. 2525 FYI Center Building 2, 9th Floor
Unit No. 2/901-2/903, Rama IV Road
Klongtoei, Bangkok 10110
Thailand
Phone: +66 (0) 2257 4000
infoasia-jbtfoodtech@jbt.com



We're with you, right down the line.™

hello@jbt.com | jbt.com

