自动控温发酵罐批发 绍兴自动控温发酵罐 潜信达酿酒

产品名称	自动控温发酵罐批发 绍兴自动控温发酵罐 潜信达酿酒
公司名称	佛山市潜信达酿酒包装设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市南海区桂城平胜工业区一横路4号之一
联系电话	18665425264

产品详情

佛山市潜信达酿酒包装设备有限公司(原佛山市南海潜达酿酒设备厂)地处广东佛山，是一家专业生产酒类酿造设备及酒类包装设备的民营技术企业。

发酵罐如何灭菌彻底

在培养基灭菌之前，通常应先将与葡萄酒发酵罐相连的分空气过滤器用蒸汽灭菌并用空气吹干。实罐灭菌时，先将输料管路内的污水放掉冲净，然后将配制好的培养基泵送至发酵罐（种子罐或料罐）内，同时开动搅拌器进行灭菌。 灭菌前先将各排气阀打开，将蒸汽引入夹套或蛇管进行预热，待葡萄酒发酵罐温升至80~90°C，将排气阀逐渐关小。接着将蒸汽从进气口、排料口、取样口直接通入罐中（如有冲视罐也同时进汽），使罐温上升到118~120°C，罐压维持在0.09~0.1Mpa（表压），并保持30min左右。各路进气要畅通，防止短路逆流，罐内液体翻动要激烈；各路排汽也要畅通，但排汽量不宜过大，以节约用气量。 在保温阶段，凡进口在培养基液面以下的各管道及冲视镜管都应进汽；凡开口在液面之上者均应排汽。无论与罐连通的管路如何配制，在实消时均应遵循“ 不进则出 ”的原则。这样才能保证灭菌彻底，不留死角。 保温结束后，依次关闭各排汽、进汽阀门，自动控温发酵罐批发，待葡萄酒发酵罐内压力低于空气压力后，向罐内通入无菌空气，在夹套或蛇管中通冷却水降温，使培养基的温度降到所需的温度，绍兴自动控温发酵罐，进行下一步的发酵和培养。在引入无菌空气前，应注意罐压必须低于过滤器压力，否则物料将倒流入过滤器内，后果严重！灭菌时，总蒸汽管道压力要求不低于0.3~0.35Mpa，使用压力不低于0.2Mpa

发酵罐温度控制信号输入为4-20mA电流，对应输出为0-150°C温度输出温度需通过校对调整，可编在程序内，自动控温发酵罐报价，也可以做个人机界面，使用人调整（a+bx）工作温度设定，通过人机界面由使用人输入控制温度设定，分上限和下限，可采用工作温度加偏差温度（如0.5°C、1°C等）由使用人设定，也可以采用直接的温度值由使用人设定，自动控温发酵罐厂，也可以以0.5°C的偏差直接写入程序控

制方式：低于下限温度自动启动加热，高于上限温度自动启动冷却。

同时保证小孔通气畅通。蒸汽系统的维护和保养蒸汽系统包括蒸汽发生器，蒸汽过滤器和蒸汽管路阀门等。在使用过程中要经常注意保证蒸汽压力的恒定和蒸汽的情况。蒸汽发生器的维护和保养在使用前应仔细阅读该产品的使用说明书。根据发酵罐灭菌温度的需要，通常控制其下限为以保证灭菌压力较为平稳。由于蒸汽发生器的气包不是不锈钢的，因此在每次使用前可以将存水放掉，并冲洗干净，然后再使用。

自动控温发酵罐批发-绍兴自动控温发酵罐-潜信达酿酒由佛山市潜信达酿酒包装设备有限公司提供。佛山市潜信达酿酒包装设备有限公司（www.qianxinda.com）位于广东省佛山市南海区桂城平胜工业区一横路4号之一。在市场经济的浪潮中拼博和发展，目前潜信达在酒及饮料生产设备中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。潜信达取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。潜信达全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。