

# 发酵罐品牌 湖南发酵罐 无锡神州公司

产品名称	发酵罐品牌 湖南发酵罐 无锡神州公司
公司名称	无锡神洲通用设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市胡埭工业园区陆藕路60号
联系电话	13093022738

## 产品详情

### 发酵罐设备内循环方法

发酵罐设备选用内循环方法，用拌和桨涣散和打碎气泡，它溶氧速率高，混合效果好。罐体选用SUS304或316L进口不锈钢，罐内配有主动喷淋清洁机头，保证生产过程契合GMP需求。发酵罐在广泛应用于乳制品、饮料、生物工程、制药、精细化工等职业。这些年跟着科学技术的不断进步，作为联系国计民生的发酵职业取得了飞速的开展，发酵设备也从传统向现代化方向更新。

用于厌氧发酵的发酵罐布局能够较简略。对这类发酵罐的需求是：能关闭；能接受必定压力；有冷却设备；罐内尽量削减设备，采购发酵罐，消除死角，便于清洁灭菌。酒精和啤酒都属于嫌气发酵产品，其发酵罐因不需要通入贵重的无菌空气，因此在设备扩大，制作和操作时，都比好气发酵设备简略得多。

生物发酵罐广泛用于抗1素、氨基酸、酶制剂、维生素、有机酸等好氧性发酵过程。在化工方面可用于气-液、气-液-固反应过程。在环保方面可用于污水处理。目前该设备在国内用于谷氨酸、抗1生1素、黄原胶、糖化酶、柠檬酸生产，发酵罐品牌，设备体积已达到140m<sup>3</sup>，投入使用后取得了非常显著的经济效益。发酵所必须的空气在静态混合元件内外上下流动，湖南发酵罐，带动发酵液循环，促进气-液充分混合。

与机械搅拌式发酵罐相比节电70%-80%，降低成本。

无菌操作可靠性高，该设备没有动密封装置，无泄露，且设备内无死区，灭菌彻底，染杂菌的机会大幅度减少。

传热和传氧效率高，可满足各种好氧性微生物在任何地区和季节里的发酵生产。

提高产率、转化率，设备机械剪切力对微生物的伤害小，加上溶氧充分、热量移走及时，为微生物提供了一个良好的生长环境，有效地促进了新陈代谢，发酵罐供应商，加速产品积累，使产品的产率和转化率均有明显提高。

容易实现大型化和自动化，设备体积可从0.02m<sup>3</sup>到200m<sup>3</sup>，没有制造、安装、操作和维修困难。设备的控制因素比搅拌罐少，容易实现自动化控制。

本设备具有工作噪音小，装料系数高，基本不用维修等特点，设备投资比搅拌罐降低20%左右，另外，在不改变外形尺寸的情况下，可对原有机机械搅拌罐进行改造。

罐内的温度逐渐上升，至所设置90°温度时，搅拌电机停止转动，此时打开罐体总进气阀，打开罐体出气管阀，依次打开以下阀门：打开出气调节阀，缓慢打开罐体进蒸汽阀对罐内通入蒸汽，空气过滤器表压开始上升，超过0.1MPa时打开冷凝水阀门疏水，继续开大罐体进蒸汽阀，除尽罐内空气后，罐内压缓慢上升，调整出气调节阀，使之达到灭菌所要求温度压力，达到灭菌温度时计时开始。

调整夹套进气阀、罐体进蒸汽阀和出气调节阀，使温度、罐压保持所设温度。灭菌时间到后，依次关闭已开的各进汽阀门，关闭蒸汽总阀门，完全放开罐内尾气排气阀放掉罐内压力，关闭蒸汽发生器电源。打开空气压缩机，等罐压降至0.05MPa时，缓慢打开进气调节阀，维持罐内正压。

灭菌过程中，操作员应穿长衣长裤，带防护手套，防止烫伤。灭菌过程中如果蒸汽发生器自动进水，蒸汽总压将迅速下降，必要时可以适当开大蒸汽总阀门，保持压力，但要小心观察压力变化。对罐内通蒸汽时，灭菌后罐压下降较快，注意通无菌空气时机。尽量不要使空气压缩机和蒸汽发生器同时工作。灭菌过程中空气过滤器压力不应超过0.2MPa。冷凝水的大小将影响罐内液体灭菌后浓度，要考虑蒸汽冷凝水增加量。

发酵罐品牌-湖南发酵罐-无锡神州公司(查看)由无锡神州通用设备有限公司提供。无锡神州通用设备有限公司(www.wxsztysb.com)实力雄厚，信誉可靠，在江苏无锡的化工成套设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领无锡神州通用设备和您携手步入辉煌，共创美好未来！