

CIMA[®]
Industries Inc.
Food and Beverage Equipment

Extracción de CO₂ supercrítica



Ingeniería y Tecnologías de Proceso y Empaque



Óptima Relación
Costo-Beneficio



Gestión
de Calidad



Documentación
& Software



Servicio
Post-Venta

El sistema se utiliza para la extracción de material (sólido o líquido) bajo alta presión y la temperatura adecuada. Cambiando las condiciones en los reactores de separación, las sustancias disueltas se resuelven para lograr el propósito de la separación. El equipo de extracción de CO₂ supercrítico está conformado por varios componentes: reactor de extracción, reactor de separación, mezclador, bomba de alta presión de CO₂, bomba de arrastre, sistema de refrigeración, intercambiador de calor, tanque de almacenamiento de CO₂, medidor de nivel de CO₂, sistema de purificación, medidor de flujo, sistema de control de temperatura, sistema de seguridad, etc. La extracción de CO₂ supercrítica está especialmente diseñada para la extracción de sustancias liposolubles y sensibles al calor con alto punto de ebullición. Se utiliza el CO₂ como disolvente para hacer la extracción y purificación de muchos productos como productos biológicos, alimenticios y medicamentos.

Características:

- Trabajo intermitente o continuo, se puede añadir co-disolvente si se requiere.
- El CO₂ puede ser recuperado y reutilizado.
- La presión y la temperatura se asigna de acuerdo al requerimiento.
- Puede fabricarse con PLC o control por computadora.

Usos

Agricultura

Extracción de pesticidas y contaminantes del suelo. Separación de grasas, contaminantes y sabores.



Farmacéutica

Extracción de componentes activos, preparación de productos naturales, vitaminas.



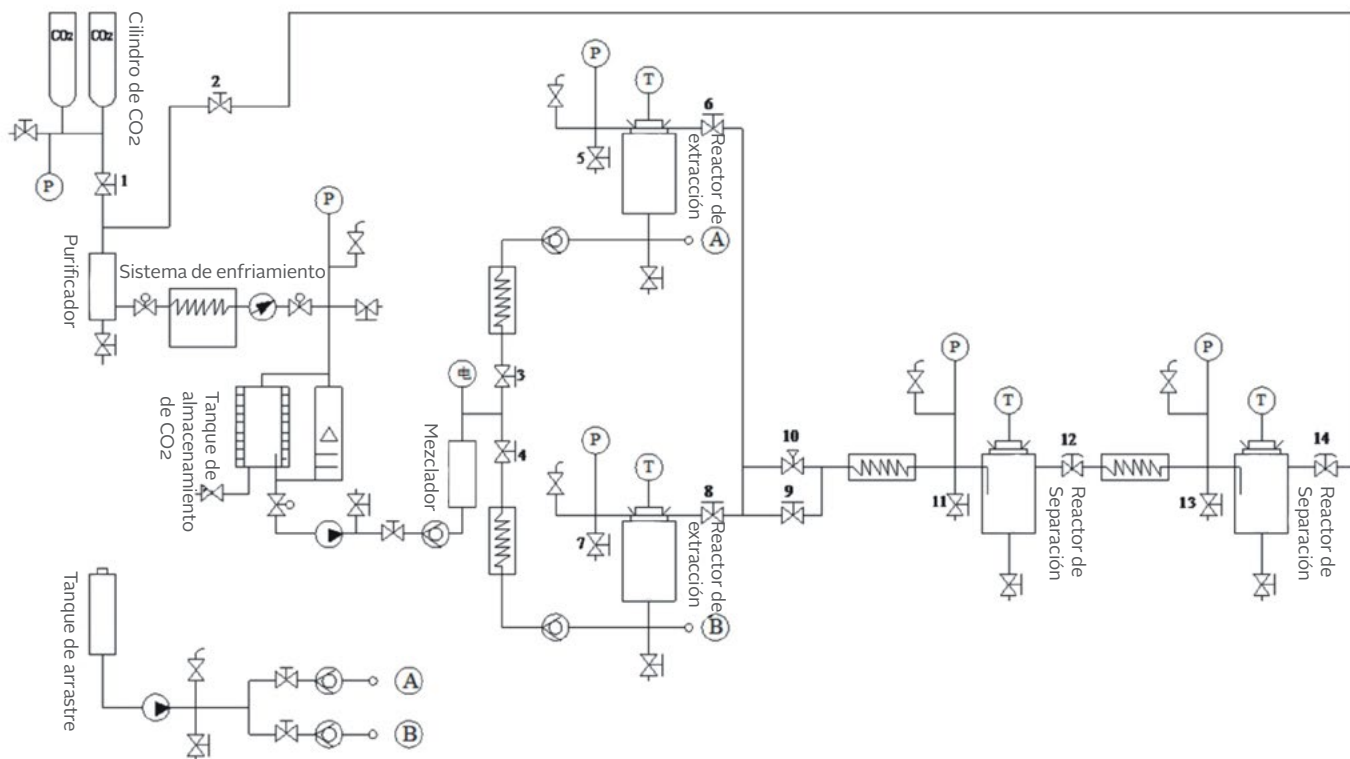
Cosméticos

Extracción de fragancias y aceites.





Diagrama de flujo



Parámetros técnicos

Capacidad	Presión	Temperatura	Flujo de la bomba de CO2
0.5 x 1	50Mpa	85 °C	50L/h
1L x 1	50Mpa	85 °C	50L/h
5L x 1	50Mpa	85 °C	50L/h
10L x 1 5L x 2	40Mpa	85 °C	100L/h
10L x 2	40Mpa	85 °C	200L/h
10L x 3	40Mpa	85 °C	210L/h
24L x 2	40Mpa	85 °C	400L/h
24L x 4	40Mpa	85 °C	600L/h
50L x 2	40Mpa	85 °C	800L/h
30L x 4	40Mpa	85 °C	800L/h
50L x 3	40Mpa	85 °C	1000L/h
50L x 4	40Mpa	85 °C	1000L/h

Diseño especial para capacidades mayores a 200L.

Centro Calle 50^{ta} Torre Tower Bank, piso 35,
Calle Elvira Mendez, Panamá.
República de Panamá. Tel. +507-205-1915.

Garantizamos una asistencia global gracias a nuestros
representantes ubicados en diferentes países.

-  usa@cimaindustries.com
-  mexico@cimaindustries.com
-  ca@cimaindustries.com
-  panama@cimaindustries.com
-  venezuela@cimaindustries.com
-  peru@cimaindustries.com
-  colombia@cimaindustries.com
-  brasil@cimaindustries.com
-  argentina@cimaindustries.com
-  chile@cimaindustries.com
-  china@cimaindustries.com

sales@cimaindustries.com



CIMA[®]
Industries Inc.
Food and Beverage Equipment