



TERMOFRIGER

ASISTENCIA TÉCNICA Y VENTA DE MÁQUINAS



*Tecnología y
Experiencia*

La Empresa



La empresa Termofriger SL especializada en el frío aplicado al sector enológico y de bebidas en toda España, fue fundada en 1980 por Daniel Lozano y que, después de más de tres décadas de actividad, continúa su dilatada trayectoria junto a firmas de reconocido prestigio a nivel mundial como *I.F.Ind*, *Siprem International* y *Sfoggiatech*.

Termofriger tiene como principal campo de actuación el desarrollo de sistemas de frío “llave en mano”, aplicados al sector enológico y de bebidas en todo el territorio nacional. Igualmente, se dedica al montaje, fabricación y mantenimiento de una extensa gama de maquinaria para el sector de bebidas, en especial, el ramo enológico, tanto en España como en otros países de habla hispana.

Sus instalaciones, de 1.500 metros cuadrados de superficie, incluyen el servicio de postventa, recambios, montaje y fabricación de sus propios productos, que se adaptan a las nuevas tendencias de mercado exigidas por sus clientes.

La firma Termofriger mantiene un firme compromiso con cada uno de sus clientes o tenedores de maquinaria para ofrecer, en todo momento, una asistencia técnica altamente cualificada, que permita generar una relación basada en la confianza y la seguridad mutuas.



Equipos de Frío

INSTALACIONES DE FRÍO LLAVE EN MANO:

Sistemas integrales de refrigeración con enfriadoras de agua y condensación por aire, estándar y bi-tempora con compresores de tornillo. Se adaptan a todo rango de potencias: desde 4kW hasta 1.670 kW.



EQUIPOS DE FRÍO RASCADO:

Equipos de frío con sistema de cuerpo rasgado para estabilización de vinos y otros productos, con etapa de recuperación mediante intercambiador de placas. Capacidades desde 20.000 Kcal/h hasta 240.000 Kcal/h.

EQUIPOS DE FRÍO EN CONTINUO:
Equipos de frío en continuo para la estabilización tartárica que mejoran la eficiencia energética y eliminan el almacenamiento del producto a estabilizar. Producciones desde 12 hl/h hasta 200 hl/h.



INTERCAMBIADORES DE CALOR:

Diseño e instalación de intercambiadores a placas o tubulares para la refrigeración de mostos, vinos y pasta de vendimia. Adaptados a los requerimientos de cada cliente.

CLIMATIZACIÓN:

Instalación de dispositivos FAN-COILS para la climatización de salas de crianza, cámaras frigoríficas, cámaras de congelación y naves en general. Adaptados a las necesidades de cada cliente.



Maquinaria para vendimia

ENTRADA DE VENDIMIA:

Tolvas de recepción, cintas de selección y transporte, eliminación de raspones y orujos, equipos de limpieza de uvas, equipos de limpieza CIP para cajas de vendimia.

DESPALILLADORAS/ESTRUJADORAS:

Nuestra gama de equipos satisface las necesidades de pequeños, medianos y grandes productores. Producciones desde 7 Tm/h hasta 60 Tm/h.

BOMBAS DE VENDIMIA:

De tornillo helicoidal, pistón rotativo o peristálticas. Con capacidades que van desde 7 Tm/h hasta los 65 Tm/h.



PRENSAS NEUMÁTICAS A AIRE:

Preparadas para satisfacer los estándares de calidad más exigentes. Con capacidades que van desde 1 Tm hasta 90 Tm de uva despalillada.

PRENSAS NEUMÁTICAS A VACÍO:

Con este sistema exclusivo de Siprem International es posible optimizar la extracción de mosto con resultados cualitativos que los sistemas tradicionales no pueden obtener debido a su baja presión de trabajo. Capacidades dese 4 Tm hasta 110 Tm de uva despalillada.

CONSULTE SUS VENTAJAS!



PRENSAS CONTINUAS A MEMBRANA:

Concebida para satisfacer la exigencia de producir vinos de calidad con elevada potencialidad de trabajo en continuo. Producciones desde 13 Tm/h hasta 60 Tm/h de uva fermentada.

SISTEMA EXCLUSIVO.



Filtración



FILTROS DE PLACAS:

Adaptados a todo tipo de productos y condiciones de trabajo. Disponibilidad de construcción en distintos materiales y ejecuciones.

FILTROS DE DIATOMEAS:

Construidos completamente en AISI 304, con discos horizontales y descarga automática. Superficie filtrante desde 3 hasta 40 m².



FILTROS DE VACÍO:

Una de las mejores máquinas del mercado. Construidos completamente en AISI 304. Reducido volumen de aire aspirado, gran superficie de secado y elevado rendimiento. Caudales desde 5 hasta 43 m².



FILTROS TANGENCIALES:

de membranas orgánicas en PES de fibra hueca con estructura asimétrica i hidrófila, de elevada resistencia a los agentes químicos y a la temperatura. Superficie filtrante desde 20 m² manual hasta 180m² automático.

EXCLUSIVO:

MEMBRANAS CERÁMICAS, que mejoran la resistencia a los agentes químicos y a la temperatura permitiendo ampliar su espectro de utilización.

FILTROS DE VACÍO:

Una de las mejores máquinas del mercado. Construidos completamente en AISI 304. Reducido volumen de aire aspirado, gran superficie de secado y elevado rendimiento. Caudales desde 5 hasta 43 m².



MICROFILTRACIÓN:
Equipos totalmente automa-
tizables, de ejecución sanita-
ria y preparados para siste-
mas de limpieza CIP.



FLOTADOR:
Para la clarificación
de mostos y zumos de
fruta. Sin necesidad
de nitrógeno o aire
externo. Con capaci-
dades desde 35 hl/h
hasta 300 hl/h.



**EQUIPOS DE OSMOSIS INVERSA, ULTRA-
FILTRACIÓN Y NANO-FILTRACIÓN:**
Para la concentración total de los vinos (ósmosis
inversa) o concentración parcial (ultrafiltración y
nanofiltración). Disponible.



CENTRIFUGACIÓN:
Centrifugas autolimpiables con descargas
controladas y muy precisas en volumen. Funcio-
namiento que minimiza la oxidación del
producto. Capacidades en función de los re-
querimientos del cliente.

Tratamiento térmico y acondicionamiento



TERMOVINIFICACIÓN:

Nuestras instalaciones en toda España constatan la calidad de nuestros equipos para conseguir un inmejorable compromiso entre calidad y alta productividad. Ofrecemos equipos desde 5-10 Tm/h hasta 40 Tm/h.



COLUMNAS DE DESULFITACIÓN:

Con sistema de platos y válvulas flotantes, y sistema de arrastre a vapor tipo directo o con compresor mecánico para optimizar el consumo de vapor. Neutralización con sosa o cal y posibilidad de incluir un sistema de recuperación de aromas.



CONCENTRADORES:

Concentradores que operan en alto vacío y a baja temperatura para respetar al máximo las características organolépticas de los mostos y zumos de frutas.

PASTEURIZADORES:

Pasteurizadores en modelos manuales, semi-automáticos y completamente automáticos. Caudales a partir de 1.000 l/h hasta 20.000 l/h. También disponibles con GRUPO CARBONATADOR integrado para productos gasificados.



PASTEURIZADOR TÚNEL:

De simple o doble plano de avance. Disponible desde 3m² hasta 100m² en plano simple, y hasta 200m² con doble plano.



CARBONATADORES:

Carbonatadores de alta precisión, fiabilidad y facilidad de uso. Semi-automáticos o completamente automáticos. Producciones a partir de 10 hl/h hasta 200 hl/h.



RESINAS DE INTERCAMBIO CATIONICO:
Resinas de intercambio catiónico semi-automáticas o completamente automáticas para la estabilización tartárica y corrección del pH de mostos y vinos. Producciones desde 30 hl/día hasta 5.400 hl/día en función del porcentaje tatado (habitual 15-30%).

También disponemos de *RESINAS DE INTERCAMBIO ANIÓNICO* para la corrección de la Acidez volátil de los vinos.



EQUIPOS DE LIMPIEZA CIP:

Unidades CIP de 2 y 3 vías, semiautomáticos o completamente automáticos y programables para realizar los ciclos de limpieza sin intervención del operario.



DEPÓSITOS:

Para almacenaje, fermentación, mace-ración, isotermos y autoclaves. Construidos con los mejores materiales y el mejor acabado.

Zumos y Refrescos



PLANTAS DE JARABE AUTOMÁTICAS:

Especialmente diseñadas para cuidar factores críticos que afectan directamente a la calidad del jarabe como es la manipulación manual, reduciéndola al mínimo.

PRE-MIXERS:

Equipos que combinan la mezcla, carbonatación y refrigeración del producto. De esta manera se simplifica considerablemente el proceso de producción.



EXTRACTORES:

Para la extracción y refinado de puré de frutas, tomate y verduras.



Licores y destilados

EQUIPOS PARA LICORES Y DESTILADOS:

Destiladores continuos de heces y orujos, Destiladores discontinuos, Columnas de destilación continua y equipos de destilación fraccionada.

Cervecería

DISEÑO Y INSTALACIÓN INTEGRAL DE SU CERVECERIA.



DEPÓSITOS PARA FERMENTACIÓN / MADURACIÓN:

A presión atmosférica o Isobáricos, con acabados de alta calidad, control de temperatura en fondo y pared. A partir de 500 litros.



SALAS DE COCCIÓN:

Concebidas para una producción uniforme de alta calidad en cada lote. Diferentes opciones de acabado y automatización. Producciones a partir de 500 litros.



Tratamiento de aguas

EQUIPOS DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES:

Tratamientos de aireación, Plantas compactas, Sistemas de tratamiento secundario, Sistemas de filtración terciario, Tratamientos anaeróbicos, Flotación por aire disuelto.

