

Proceso de transformación del alcohol en plantas de etanol



LA APLICACIÓN

El corazón de cualquier planta de etanol es el proceso de fermentación. Aquí se transforma el azúcar del mosto en alcohol y en la siguiente destilación se aumenta su contenido de alcohol al 99,9%. El CO₂ generado durante la fermentación se recoge y se utiliza para la carbonatación de bebidas. Para hacer funcionar el fermentador en su rango óptimo, es necesario disponer de una monitorización fiable de los parámetros de proceso, tanto de nivel del depósito como de la presión.

DATOS DEL PROCESO

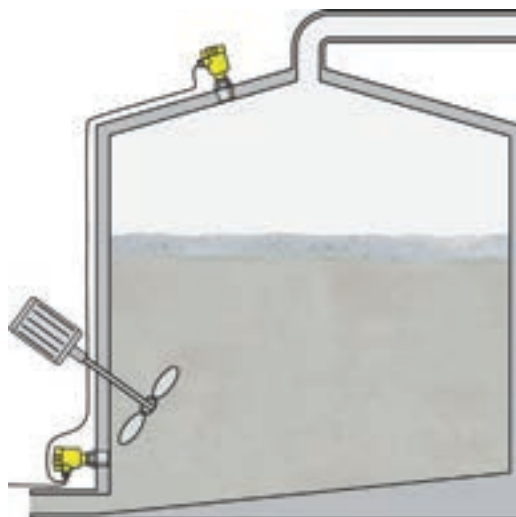
- Producto:** mosto.
- Contenedor:** depósito.
- Rango de medición:** 0 ... 5 metros.
- Presión de proceso:** 0 ... 5 mbar.
- Temperatura de proceso:** +20 ... +40 °C.
- Requisitos especiales:** oscilación de presión relativa y formación de espuma.

LA SOLUCIÓN

La solución ideal para la medición de nivel y la sobrepresión en la parte superior durante la fermentación del mosto, son dos transmisores de presión VEGABAR 82 con celda cerámica CERTEC, en una configuración de presión diferencial electrónica. Gracias al material cerámico de su celda, se obtiene una elevada resistencia a la abrasión, además de permitir una limpieza sencilla gracias a ser una celda rasante. Los sensores de temperatura incluidos en los sensores también permiten obtener este tercer valor. La selección de distintos rangos de medición garantiza una fiabilidad de medición.



Planta de etanol.



Configuración eDP en depósito de mosto.



Sistema eDP con dos VEGABAR 82 de VEGA.

BENEFICIOS PARA EL USUARIO

- **Alta fiabilidad:** gracias a su medición fiable y precisa.
- **Rentabilidad:** la medición de nivel, sobrepresión y temperatura en un único sistema de presión diferencial electrónica.
- **Ahorro en costes de instalación y comodidad:** una sola instalación para todos los valores de medición necesarios.