



NOVA ROTORS®
Progressing cavity Pumps

SECTOR ENOLÓGICO



SECTOR ENOLÓGICO



El sector enológico desde siempre juega un papel fundamental en la historia de la humanidad tanto respecto a aspectos económicos como sociales. La tradición del vino tiene orígenes tan antiguos que puede que encuentren sus raíces en la leyenda, la Biblia por ejemplo le atribuye el descubrimiento del vino a Noé tras el Diluvio Universal. Los documentos históricos más antiguos que atestiguan la producción del vino se remontan al año 5000 A.C. en Mesopotamia en la media luna fértil, donde los antiguos sumerios empezaron a cultivar la vid silvestre y la posterior fermentación de la uva.

Actualmente en Italia y en países como Francia y España el sector enológico representa un sector de impulso en continuo cambio que está invirtiendo mucho tanto para el desarrollo de nuevas técnicas de viticultura como de vinificación para garantizar una calidad del vino producido cada vez mayor.

El proceso de vinificación varía según el tipo de vino que se quiere producir y comprende todas las fases de elaboración y fermentación de la entrega de la uva a la obtención del producto final.

Las bombas de tornillo excéntrico se prestan de forma excelente durante las fases de elaboración garantizando un transporte delicado del fluido en cada fase de elaboración, del prensado de los granos al embotellado del vino. El esfuerzo tensional al que se somete el fluido bombeado es muy limitado a diferencia de otros sistemas de bombeo, sin pulsaciones sobre todo con productos no homogéneos como por ejemplo las uvas estrujadas y los hollejos.

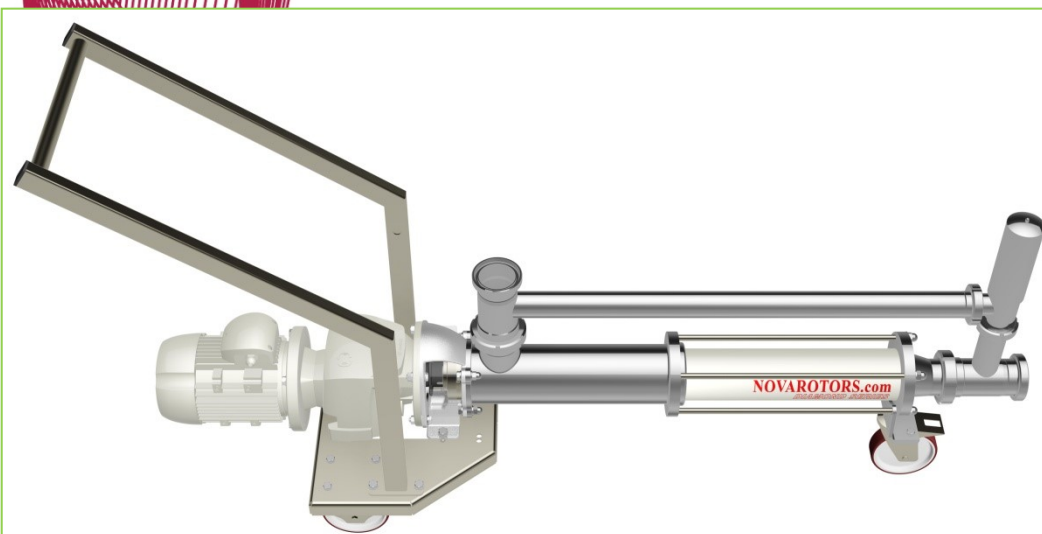
¿POR QUÉ ELEGIR A NOVA ROTORS?



Nova Rotors trabaja desde siempre en el sector enológico intentando proporcionar las mejores soluciones posibles poniendo a disposición del cliente una amplia gama de productos, servicios y expertos para buscar la configuración más apropiada según las distintas exigencias de instalación. Las diferentes referencias maduras a nivel mundial con el paso de los años certifican el compromiso de una empresa dinámica y atenta a las necesidades cada vez mayores que el mercado demanda.

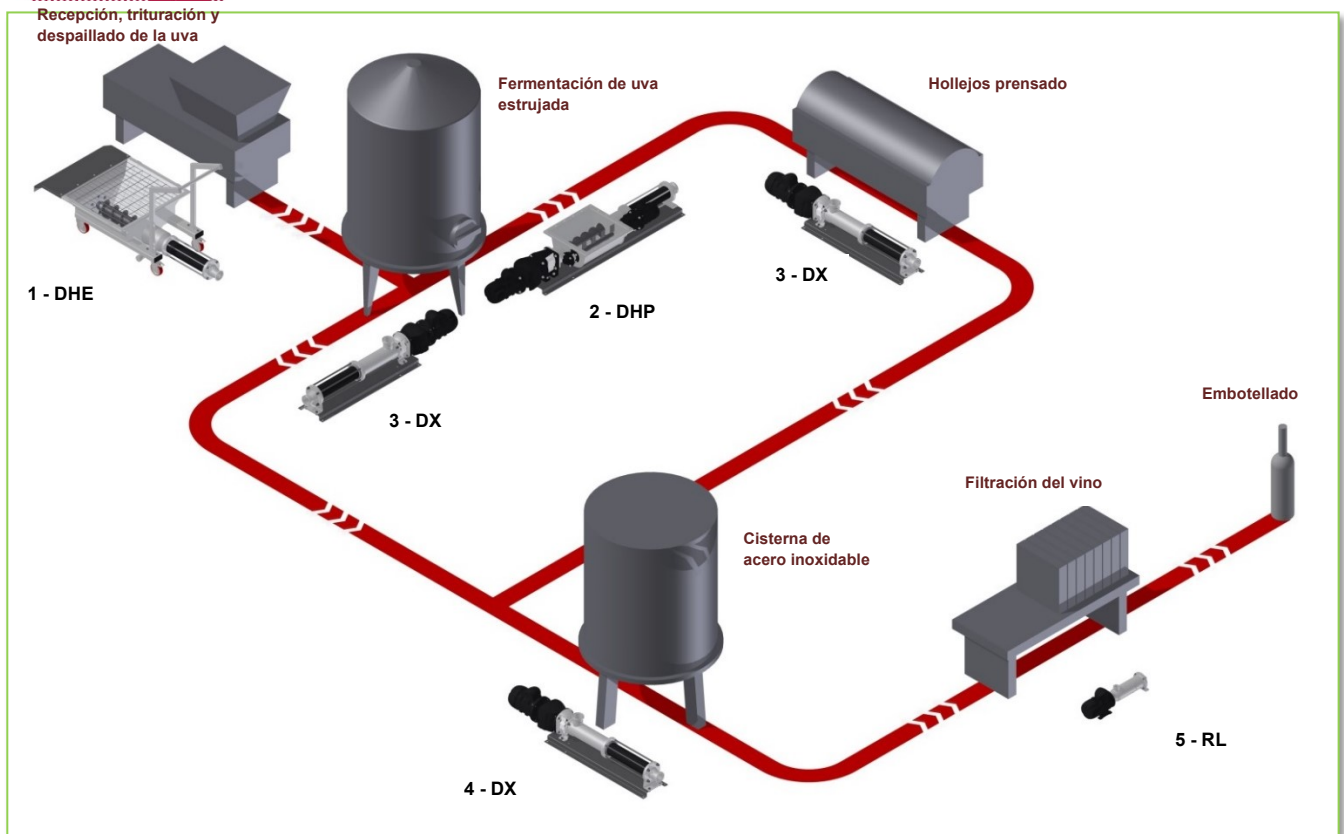


Las bombas de tornillo excéntrico Nova Rotors desarrolladas siguiendo rigurosamente las normativas más estrictas en ámbito sanitario e industrial, garantizan elevados estándares de calidad, fiabilidad y duración y ofrecen el máximo en todo el proceso de producción del vino. Concretamente se ha prestado especial atención a cada paso de una fase de elaboración a la siguiente poniendo a disposición distintas formas constructivas con la finalidad de optimizar cualquier traslado.



DX-E
Bomba típica de uso
enológico.

DIAGRAMA DE FLUJO



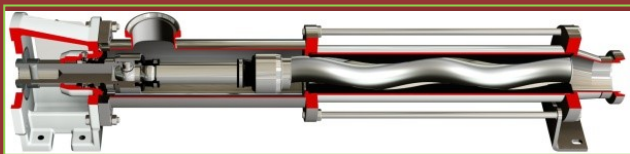
Aplicación (consultar el esquema de arriba):

1. **DHE:** bomba estudiada específicamente para el sector enológico, utilizada para bombear las uvas estrujadas y los hollejos de la estrujadora de uvas al fermentador.
2. **DHP:** bomba dotada de tolva con palas rompe-puente para bombear los hollejos que tienden a formar puentes del fermentador a la prensa de los hollejos.
3. **DX:** bomba estudiada específicamente para el sector alimentario utilizada para transportar vino y mosto del fermentador o de la prensa para los hollejos a la cisterna de acero inoxidable.
4. **DX:** bomba utilizada para transportar vino de la cisterna de acero inoxidable a la fase posterior de filtración del vino.
5. **RL:** bomba flotante de acero inoxidable con un diseño compacto utilizada para transportar vino filtrado a la fase posterior de embotellado.



Productos para el sector enológico

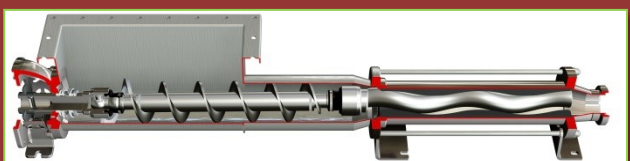
SERIE DN



Serie industrial flangiada ideal para aplicaciones de servicio pesado.

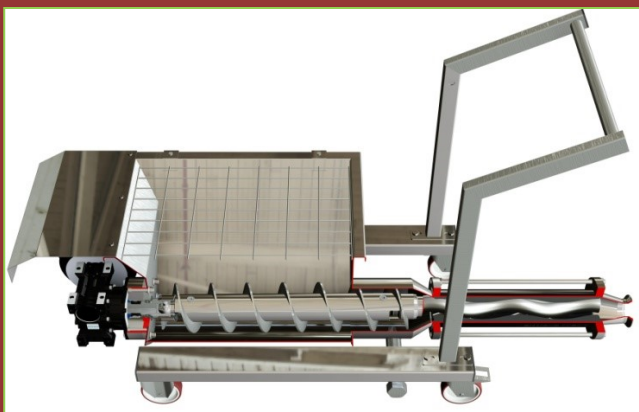
Es la mejor solución para el sector industrial para el bombeo de una amplia gama de fluidos; disponible con conexiones bridadas UNI, DIN y ANSI y con conexiones roscadas GAS BSP.

SERIE DHXC



Versión base equipada con trémie y tornillo sinfín de alimentación hacia la parte hidráulica. Adecuada para el bombeo de sustancias poco fluidas que no tienden a formar bóvedas o puentes. Representa la bomba sanitaria con articulación estándar de la serie DN. Es la solución que combina excelentes características de higienización, gracias al diseño del cuerpo completamente libre de zonas muertas y estancamientos, con las prestaciones de la articulación de pasador patentada de la serie Diamond.

SERIE DHE



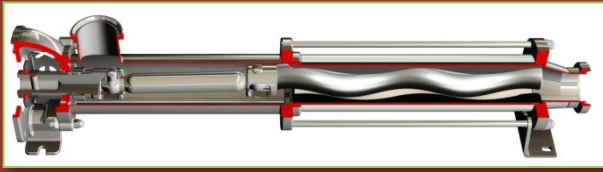
Versión dotada de tolva ancha excéntrica y con carro integrado, ideal en el sector de la enología para bombear uva estrujada con o sin escobajo. Realizada de serie con todos los componentes de acero inoxidable AISI 304.

SERIE DHP



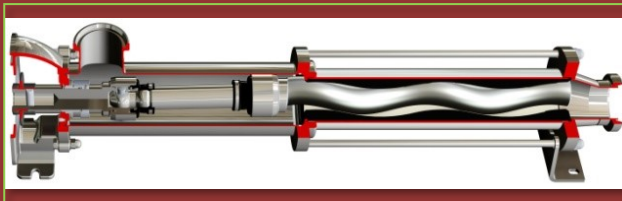
Versión dotada de tolva ancha y cóclea de alimentación de la parte hidráulica, ideal para el transporte de productos poco fluidos que tienden a formar puentes. Realizada de serie con acero inoxidable AISI 304 o AISI 316.

SERIE DXO



Serie DXO representa la bomba sanitaria de articulación abierta. Es la solución con las mejores características de esterilización gracias al diseño del revestimiento y los elementos giratorios sin zonas muertas ni estancamientos.

SERIE DXC



Serie DXC representa la bomba sanitaria de articulación estándar de la serie DN. Es la solución que combina excelentes características de esterilización gracias al diseño del revestimiento totalmente sin zonas muertas y estancamientos y el rendimiento de la articulación de espárrago patentada de la serie Diamond.

SERIE RL



Serie RL producto sumamente compacto gracias a la construcción integrada entre la bomba y el motor eléctrico. Utiliza la articulación patentada de la Serie Diamante que garantiza una altísima fiabilidad.

SERIE R



La Serie R representa el producto más compacto disponible gracias a la ausencia del soporte entre el cuerpo de la bomba y el accionamiento. Utiliza una articulación de doble espárrago fiable y de mantenimiento sencillo.

APLICACIONES



Bomba DX

Traslado del vino de los depósitos de acero a los barriles de madera para el envejecimiento, el traslado se produce sin esfuerzo tensional y pulsaciones manteniendo las características organolépticas del vino.

Bomba DX
Traslado del mosto que se consigue con el prensado de los hollejos a las cisternas para la posterior maduración.



Bomba DHE

Traslado de los hollejos fermentados por la cisterna a la prensa mediante la bomba móvil. La cóclea sobredimensionada garantiza un caudal constante.

Bomba DHX
Traslado de los hollejos y el mosto de la estrujadora de uvas mediante la bomba con tolva conectada directamente a la máquina.



CONTÁCTANOS PARA UNA CONSULTORÍA

En Nova Rotors nos dedicamos a ofrecer soluciones fiables y eficientes con bombas de tornillo excéntrico para el sector enológico. Nuestras bombas higiénicas están diseñadas específicamente para manipular con la máxima delicadeza productos sensibles como el mosto, el vino y las lías, preservando su calidad e integridad a lo largo de todo el proceso.

Si deseas mejorar las operaciones de tu bodega con una tecnología delicada, eficiente y fácilmente sanitizable, te invitamos a contactar con nuestro equipo para una consultoría personalizada. Nuestros expertos evaluarán tus necesidades específicas - ya sea el trasiego del mosto, el embotellado o la gestión de subproductos - y te ayudarán a configurar una solución a medida que garantice la calidad del producto, la eficiencia del proceso y la fiabilidad a largo plazo.

Tanto si necesitas apoyo en la selección del modelo más adecuado, en la integración dentro de la línea de producción o en el mantenimiento del rendimiento a lo largo del tiempo, nuestro equipo técnico está preparado para asistirte con un servicio competente y puntual.

Contáctanos hoy mismo y descubre cómo Nova Rotors puede mejorar tu proceso de vinificación con soluciones de bombeo a medida y de alto rendimiento.



Via Carlo Cattaneo, 19/25
36040 SOSSANO (VI)
ITALIA

Teléfono:

+39-0444-888151

Fax:

+39-0444-888152

Correo electrónico:

sales.novarotors.com

Sitio web:

www.novarotors.com

