



NOVA ROTORS®
Progressing cavity Pumps

SETOR DO VINHO



SETOR DO VINHO



O setor vitivinícola sempre desempenhou um papel fundamental na história da humanidade, tanto nos aspetos económicos como sociais. A tradição do vinho tem origens tão antigas que está enraizada em lendas; por exemplo, a Bíblia atribui a descoberta do vinho a Noé após o Grande Dilúvio. Os documentos históricos mais antigos que testemunham a produção de vinho datam de 5000 a.C. na Mesopotâmia, no crescente fértil, onde os antigos sumérios iniciaram o cultivo de vinhas selvagens e a subsequente fermentação das uvas.

Actualmente em Itália e em países como França e Espanha o sector vitivinícola representa um sector impulsionador em contínua mudança que investe fortemente tanto no desenvolvimento de novas técnicas de viticultura como de vinificação, de forma a garantir uma qualidade cada vez mais elevada do vinho produzido.

O processo de vinificação varia consoante o tipo de vinho que se pretende produzir e inclui todas as fases de processamento e fermentação que ocorrem desde a entrega das uvas até à obtenção do produto final.

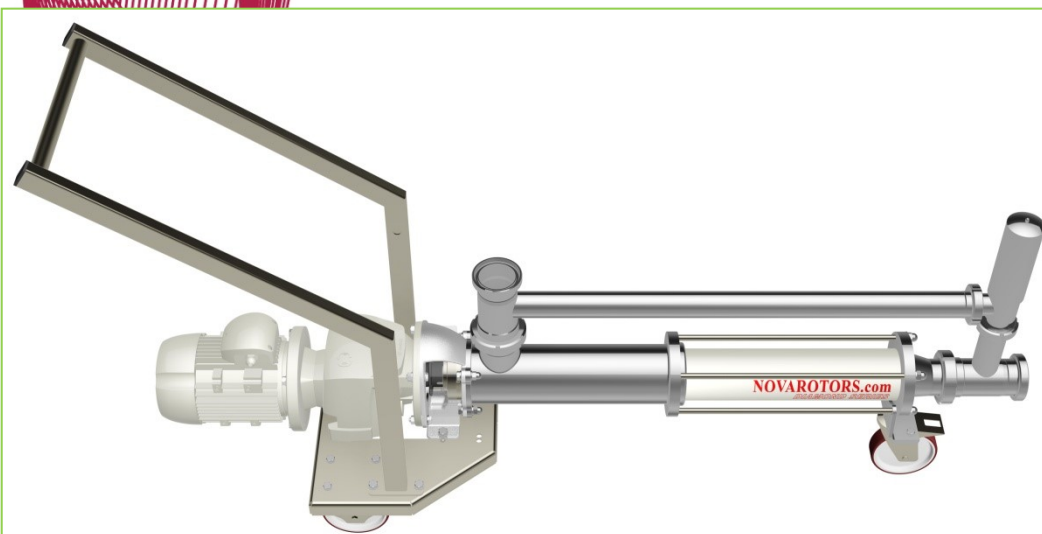
As bombas de cavidade progressiva são mais adequadas durante as diversas fases do processamento, garantindo o transporte delicado do fluido em todas as fases do processamento, desde a prensagem das uvas até ao engarrafamento do vinho. A tensão tensional a que o fluido bombeado é submetido é muito limitada ao contrário de outros sistemas de bombagem, isento de pulsações especialmente com produtos não homogêneos como bagaço e desengaçadores triturados.

POR QUE ESCOLHER A NOVA ROTORS?



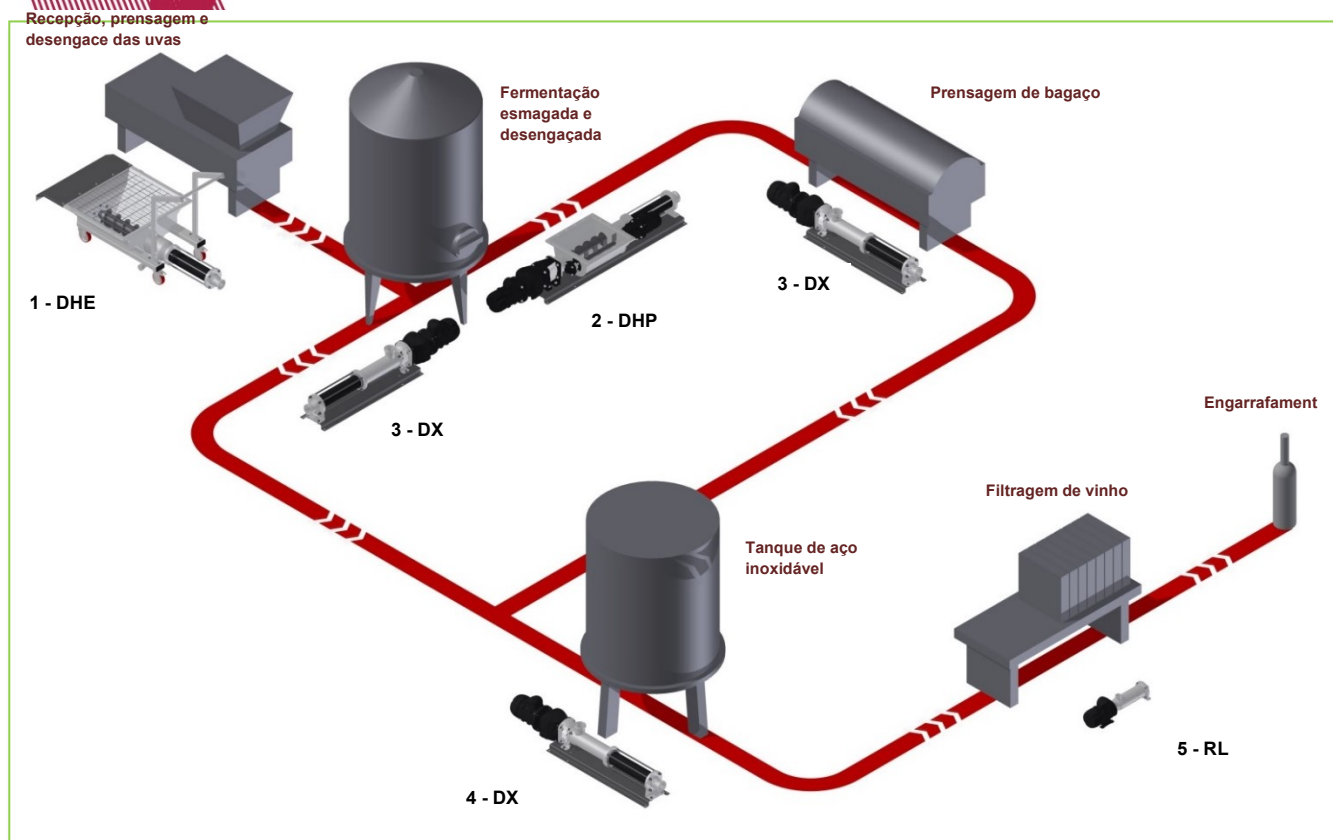
A Nova Rotors sempre trabalhou no setor vitivinícola, procurando oferecer as melhores soluções possíveis, colocando à disposição do cliente uma vasta gama de produtos, serviços e especialistas para encontrar a configuração mais adequada às diferentes necessidades do sistema. As diversas referências desenvolvidas a nível mundial ao longo dos anos atestam o compromisso de uma empresa dinâmica e atenta às necessidades cada vez maiores que o mercado exige.

As bombas de cavidade progressiva Nova Rotors foram desenvolvidas seguindo rigorosamente as mais rigorosas regulamentações na área sanitária e industrial, garantindo elevados padrões de qualidade, confiabilidade e durabilidade, proporcionando o melhor em todo o processo de produção do vinho. Em particular, foi dada atenção a cada transição de uma fase de processamento para outra, disponibilizando diversas formas construtivas com o objetivo de otimizar cada transferência.



DX-E
Configuração típica
para uso enológico
equipado com bypass e
carrinho.

FLUXOGRAMA



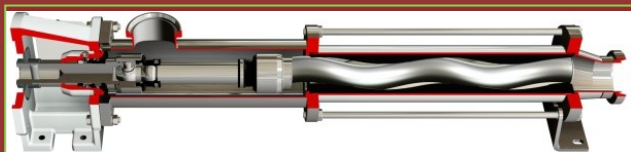
Aplicação (consultar o diagrama acima):

1. **DHE:** bomba projetada especificamente para o setor vitivinícola, usada para bombear uvas esmagadas e bagaço do esmagador para o fermentador.
2. **DHP:** bomba equipada com tremonha com lâminas quebra-pontes para bombear bagaço tendendo a passar do fermentador para a prensa de bagaço.
3. **DX:** bomba projetada especificamente para o setor alimentar, utilizada para transportar vinho e mosto do fermentador ou prensa de bagaço até o tanque de aço inoxidável.
4. **DX:** bomba usada para transportar o vinho do tanque de aço inoxidável para a etapa subsequente de filtração do vinho.
5. **RL:** bomba flutuante em aço inoxidável de design compacto utilizada para transportar o vinho filtrado para a fase subsequente de engarrafamento.



Produtos para o setor vitivinícola

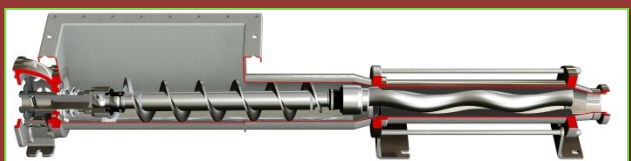
SÉRIE DN



Série industrial com flanges, ideal para aplicações de serviço pesado.

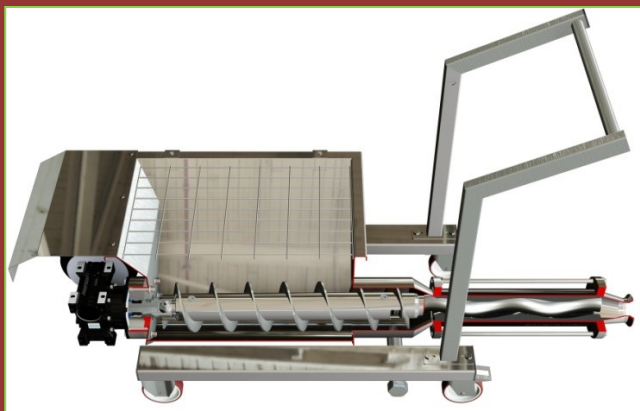
É a melhor solução para o setor industrial no bombeamento de uma ampla gama de fluidos; disponível com conexões flangeadas UNI, DIN e ANSI e conexões roscadas GAS BSP.

SÉRIE DHXC



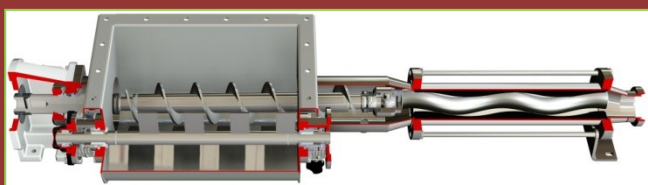
Versão base equipada com funil e parafuso transportador para conduzir o produto até a parte hidráulica. Adequada para bombear substâncias pouco fluidas que não tendem a formar pontes ou bloqueios. Representa a bomba sanitária com articulação padrão da série DN. É a solução que combina excelentes características de higienização, graças ao design do corpo completamente livre de zonas mortas e estagnações, com o desempenho da articulação de pino patenteada da série Diamond.

SÉRIE DHE



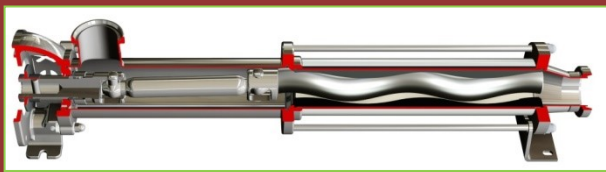
Versão equipada com grande funil excêntrico e carrinho integrado, ideal no setor enológico para bombeamento de uvas prensadas com ou sem engaço. Fabricado de série em aço inoxidável AISI 304, em todos os seus componentes.

SÉRIE DHP



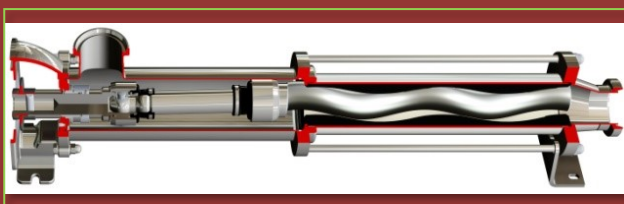
Versão equipada com funil largo e parafuso transportador para a parte hidráulica, ideal para o transporte de produtos pouco fluidos que tendem a formar pontes. Fabricada de série em aço inoxidável AISI 304 ou AISI 316.

SÉRIE DXO



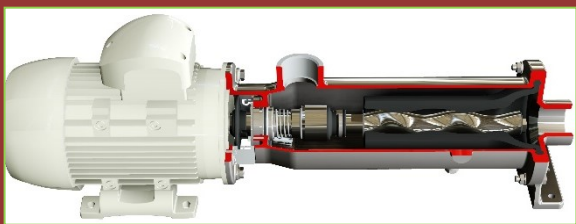
A série DXO representa a bomba sanitária de junta aberta. É a solução com as melhores características de higienização graças ao corpo e ao desenho rotativo totalmente isento de zonas mortas e estagnação.

SÉRIE DXC



A série DXC representa a bomba sanitária giratória padrão da série DN. É a solução que combina excelentes características de higienização graças ao design do invólucro completamente livre de zonas mortas e estagnação com o desempenho da junta de pino patenteada da série Diamond.

SÉRIE RL



Produto extremamente compacto da série RL graças à construção integrada entre bomba e motor elétrico. Utiliza a junta patenteada Diamond Series, garantindo uma confiabilidade extremamente alta.

SÉRIE R



A Série R representa o produto mais compacto disponível graças à ausência de suporte entre o corpo da bomba e o acionamento. Utiliza uma junta cruzada, confiável e de fácil manutenção.



APLICAÇÕES



Bomba DX

Transferindo vinho de tanques de aço para barris na madeira para envelhecimento, a transferência ocorre na ausência de estresse tensional e pulsações, preservando as características organolépticas do vinho.

Bomba DX

Transferência do mosto obtido com a prensagem das borras para os tanques para posterior maturação.



Bomba DHE

Transferência do bagaço fermentado do tanque para a prensa através de bomba com rodas. O sem-fim superdimensionado garante uma maior vazão constante.

Bomba DHX

Transferência de bagaço e mosto do triturador-desengace via bomba com funil conectado diretamente ao maquinário.



CONTATE-NOS PARA UMA CONSULTORIA

Na Nova Rotors, dedicamo-nos a oferecer soluções confiáveis e eficientes com bombas de parafuso excêntrico para o setor enológico. Nossas bombas higiênicas são projetadas especificamente para manusear com máxima delicadeza produtos sensíveis, como mosto, vinho e borras, preservando sua qualidade e integridade ao longo de todo o processo.

Se deseja aprimorar as operações da sua vinícola com tecnologia delicada, eficiente e de fácil sanitização, convidamos você a entrar em contato com nossa equipe para uma consultoria personalizada. Nossos especialistas avaliarão suas necessidades específicas, seja para trasfega de mosto, engarrafamento ou gestão de subprodutos, e ajudarão a configurar uma solução sob medida que garanta a qualidade do produto, a eficiência do processo e a confiabilidade a longo prazo.

Seja para apoio na seleção do modelo mais adequado, integração na linha de produção ou manutenção do desempenho ao longo do tempo, nossa equipe técnica está pronta para oferecer um serviço competente e ágil.

Entre em contato hoje mesmo e descubra como a Nova Rotors pode aprimorar seu processo de vinificação com soluções de bombeamento personalizadas e de alto desempenho.



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

Telefone:

+39-0444-888151

Fax:

+39-0444-888152

E-mail:

sales.novarotors.com

Website:

www.novarotors.com

