



fluidity. nonstop

In quality and food safety

**En la industria de la
Alimentacion y Bebidas**

 **AXFLOW**



NIR LABORATORIO – ANÁLISIS NIR RÁPIDO Y FIABLE PARA LABORATORIOS MODERNOS

La familia de productos SpectraAlyzer del fabricante ZEUTEC GmbH ofrece soluciones avanzadas de espectroscopia de infrarrojo cercano (NIR) diseñadas para realizar análisis rápidos, precisos y no destructivos de materiales en entornos de laboratorio y at line. Desarrollados para aplicaciones industriales y de rutina, estos sistemas proporcionan información en tiempo real sobre la composición de los productos, ayudando a los fabricantes a optimizar procesos, mejorar la consistencia y reducir costes operativos.

Ideales para industrias como alimentación y bebidas, piensos, agricultura, farmacéutica, química y polímeros, los analizadores NIR LAB permiten medir rápidamente parámetros clave como humedad, proteína, grasa, fibra, cenizas, etanol, brix y otros componentes críticos, a menudo con una preparación mínima o nula de la muestra.

La gama SpectraAlyzer combina un alto rendimiento analítico con un funcionamiento intuitivo, ofreciendo resultados fiables en segundos y minimizando la carga de trabajo del laboratorio y el consumo de materiales fungibles. Desde el control de calidad rutinario hasta la optimización avanzada de procesos, las soluciones NIR de AxFlow respaldan una toma de decisiones eficiente en todas las etapas de producción y de control de calidad.

PRINCIPALES VENTAJAS

- Análisis rápido y no destructivo
- Preparación mínima o inexistente de la muestra
- Alta precisión y repetibilidad
- Software fácil de usar e interfaces intuitivas
- Reducción del tiempo de laboratorio y de los costes operativos
- Adecuado para sólidos, polvos, granulados, líquidos y pastas
- Soporte técnico fiable y experiencia en aplicaciones por parte de AxFlow



NIR PROCESO – INFORMACIÓN DEL PROCESO EN TIEMPO REAL PARA UNA PRODUCCIÓN MÁS INTELIGENTE



Los sistemas NIR de PROCESO del fabricante POLYTEC GmbH ofrece soluciones avanzadas de espectroscopia de infrarrojo cercano (NIR) online e inline para la monitorización y el control continuo de procesos. Diseñados para entornos industriales exigentes, estos sistemas proporcionan datos analíticos en tiempo real directamente desde la línea de producción, permitiendo a los fabricantes mejorar la calidad del producto, aumentar la eficiencia y reducir desperdicios.

Mediante la medición continua de parámetros críticos del proceso como humedad, grasa, proteínas, sólidos, composición química, las soluciones NIR PROCESS ayudan a los operadores a tomar decisiones más rápidas y fundamentadas durante toda la producción. La tecnología permite un control de proceso más preciso, menor variabilidad, optimización del uso de materias primas y reducción del consumo energético.

Adecuada para su integración en sistemas de producción automatizados, la gama NIR de POLYTEC combina un diseño industrial robusto con una elevada precisión analítica y un rendimiento fiable a largo plazo. Los sistemas son ideales para industrias como alimentación y bebidas, piensos, farmacéutica, química, papel, polímeros y otros sectores de fabricación basados en procesos industriales.

PRINCIPALES VENTAJAS

- Monitorización continua del proceso en tiempo real
- Mejora de la consistencia y calidad del product
- Reducción de desperdicios y pérdidas de materia prima
- Optimización más rápida de los procesos y tiempos de respuesta reducidos
- Análisis no destructivo y sin reactivos
- Integración sencilla en entornos de producción
- Funcionamiento fiable en condiciones industriales exigentes



SISTEMA NIR POLYTEC POAS



SISTEMA NIR POLYTEC PAS



ESPECTRÓMETRO NIR POLYTEC PCS



ANALIZADORES

ANALIZADORES SEAL ANALYTICAL

ANALIZADORES DE FLUJO CONTINUO SEGMENTADO

AxFlow España suministra analizadores SEAL de flujo continuo segmentado para la automatización de análisis de química húmeda en laboratorios medioambientales, industriales, agrícolas y agroalimentarios. Basados en tecnología SFA, ofrecen resultados precisos y reproducibles, cumpliendo normativas ISO, EPA, AOAC y Standard Methods.

La gama AutoAnalyzer automatiza la preparación de muestras, dilución, digestión y análisis de nutrientes, reduciendo la manipulación manual y mejorando la productividad del laboratorio. Su diseño robusto y alta precisión analítica los hacen ideales para laboratorios de alta capacidad.

SISTEMAS ROBÓTICOS

Los sistemas robóticos SEAL de AxFlow España automatizan la preparación de muestras y los análisis multiparamétricos, mejorando la eficiencia, trazabilidad y reproducibilidad del laboratorio.

Estos sistemas realizan tareas como filtración, dilución, homogeneización, pesaje y mediciones de pH, conductividad, turbidez, DQO y DBO. Su diseño flexible permite optimizar los flujos de trabajo y reducir tiempos de análisis.

SISTEMAS DE DIGESTIÓN

AxFlow España ofrece sistemas de digestión SEAL para una preparación de muestras fiable antes del análisis químico. Estos equipos utilizan digestión térmica controlada para muestras de agua, suelo, alimentos y fertilizantes.

Modelos como BD28, BD50 y DEENA 4 permiten procesar grandes volúmenes de muestras con mayor uniformidad y menor intervención del operador, especialmente en análisis de TKN y Fósforo Total.



AUTOANALYZER 3 HR



AUTOANALYZER AA100



ROBOT MINILAB BOD



ROBOT MINILAB MULTIPARAMETRO



DIGESTOR DEENA 4



DIGESTOR DB50 & DB28



HOMOGENEIZADORES

HOMOGENEIZADORES APV (GRUPO SPXFLOW)



Utilizados para reducir y uniformizar el tamaño de las partículas o gotas en una mezcla, ya sea una emulsión (fase aceite en agua, o agua en aceite) o una dispersión (sólido en líquido). Produce productos más estables, uniformes y de mayor calidad.

Clave en formulaciones alimentarias, farmacéuticas, cosméticas y químicas.

HOMOGENIZADORES DE ESCALA LABORATORIO

Los homogeneizadores de laboratorio APV 1000 (22 l/h hasta 1000 bar) & APV 2000 (11l/h hasta 2000 bar) son equipos de alta presión para la homogeneización a pequeña escala. Permiten trabajar con volúmenes reducidos de muestra, ajustando con precisión la presión de trabajo, para simular los procesos industriales. Son compactos, seguros e higiénicos, adecuados para desarrollo de nuevas formulaciones, estudios de estabilidad, optimización de parámetros de proceso y escalado a producción. De sencillo manejo y fácil limpieza, son una herramienta versátil y eficiente para departamentos de I+D y control de calidad.



APV LABORATORIO

HOMOGENEIZADORES DE ESCALA INDUSTRIAL: GAULIN Y RANNIE

Son homogeneizadores de alta presión para aplicaciones industriales exigentes, donde se requiere una rotura eficiente de partículas y gotas para obtener emulsiones y dispersiones finas, estables y de alta calidad.

Gracias a su bloque de alta presión robusto y a su diseño de válvulas de homogeneización en una o dos etapas, permiten trabajar a presiones elevadas (hasta 1500 bar) con gran fiabilidad, asegurando una distribución homogénea del tamaño de partícula en el producto final.

Existentes en diferentes configuraciones (monobloque o multibloque) y capacidades (desde 80 l/h hasta 50000 l/h) se adaptan a la carta a cada proceso. Con válvulas de homogeneización de accionamiento hidráulico de gran calidad, y también en la gama más económica con accionamiento neumático.

HOMOGENIZADORES ESCALA PILOTO

El homogeneizador de alta presión APV Pilot 4T es un equipo concebido para el tratamiento de emulsiones y dispersiones en plantas piloto. Existente en versión manual o automática, aplica hasta 1000 bar, desde 20 hasta 600 l/h, ejecutando un control preciso para ajustar las condiciones de proceso a cada formulación. Su construcción robusta y su diseño higiénico garantizan una operación segura y fiable, mientras que su configuración flexible de materiales y tamaños, la posibilidad de adquirirlo como elemento independiente o en skid, facilita el estudio del proceso garantizando el escalado posterior a equipos de producción.



PILOT 4T HOMOGENIZER



RANNIE HOMOGENIZADORES DE ALTA PRESIÓN



GAULIN HOMOGENIZADORES PARA LA INDUSTRIA LÁCTEA

Poseen diseño higiénico y posibilidad de ser acompañados de amortiguadores de presión y válvulas de alivio, de panel de control para accionamiento automático o bien diseñarse para accionamiento manual.

El diseño eficiente de los homogeneizadores APV (SPXFLOW) junto con el respaldo técnico de AxFlow en la selección, puesta en marcha y servicio postventa, los homogeneizadores APV se consolidan como una solución segura y rentable para clientes que buscan innovación, consistencia y seguridad en sus procesos de homogeneización.



BOMBAS

OTROS EQUIPOS APV (GRUPO SPXFLOW)

Cubren las necesidades en la industria alimentaria y de bebidas, farmacéutica, cosmética y química higiénica, combinando alta eficiencia energética, bajo coste de operación y mantenimiento sencillo, lo que las convierte en una solución robusta, versátil y rentable para instalaciones modernas.

BOMBAS CENTRÍFUGAS

Las bombas centrífugas APV W+ realizan bombeo higiénico y eficiente de líquidos. Fabricadas en acero inoxidable y con un diseño sanitario que facilita la limpieza, el drenaje completo y la integración en sistemas CIP, la gama W+ incluye diferentes tipos de bombas: versiones estándar de proceso (W+), versión aséptica (Wa+), modelos autoaspirantes para productos con presencia de aire o retorno CIP (Ws+), ejecuciones de mayor presión (Whp+) para líneas más exigentes y variantes optimizadas para productos de distinta viscosidad (Wi+).



BOMBA CENTRÍFUGA APV W+



BOMBAS DE DESPLAZAMIENTO POSITIVO LOBULARES

Las bombas lobulares higiénicas DW+ están diseñadas para el bombeo suave y preciso de productos de media y alta viscosidad, así como de fluidos con partículas que no deben dañarse. Gracias a su diseño de lóbulos rotativos y a los estrechos controles de tolerancia interna, proporcionan un flujo uniforme prácticamente sin pulsaciones, lo que las hace ideales para productos sensibles como yogures con frutas, salsas, masas, jarabes, cremas cosméticas, geles y productos farmacéuticos. Construidas en acero inoxidable y con un diseño totalmente sanitario y CIP/SIP, ofrecen una excelente capacidad de limpieza, minimizando el riesgo de contaminación cruzada. La gama DW+ dispone de múltiples tamaños, conexiones y configuraciones.



BOMBA LOBULAR DW+



VÁLVULAS

VÁLVULAS

Diseñadas para ofrecer un control fiable, higiénico y seguro del flujo de producto en procesos donde se exige la máxima calidad y limpieza. La gama incluye válvulas de asiento (single-seat y mixproof), de mariposa, de diafragma, de regulación, de sobrepresión y de derivación, entre otras, adaptándose a la solución cualquier configuración de línea y condición de servicio. Fabricadas en acero inoxidable y con diseños optimizados para CIP/SIP, minimizan zonas muertas y facilitan la limpieza y el mantenimiento, reduciendo tiempos de parada y riesgos de contaminación. Disponibles en versión manual, con actuador neumático y con/sin unidades de control inteligentes; se instalan en una gran variedad de conexiones y juntas según las necesidades del cliente.



VÁLVULAS DE APV



INTERCAMBIADORES DE CALOR

INTERCAMBIADORES DE CALOR: DE PLACAS, TUBULARES Y DE SUPERFICIE RASCADA

Diseñados según las necesidades del cliente, para calentamiento, enfriamiento, pasteurización y recuperación de energía de forma eficiente y controlada en procesos higiénicos e industriales. La gama incluye intercambiadores de placas (sanitarios y de proceso), de carcasa y tubos, y de superficie rascada (VT+, HT+, Origin). Trabajando desde líquidos limpios hasta fluidos con fibras y/o de alta viscosidad). Fabricados para maximizar la transferencia térmica y minimizar las pérdidas de carga, facilitan la limpieza CIP y reducen el consumo energético.



INTERCAMBIADORES DE CALOR DE SUPERFICIE RASCADA



INTERCAMBIADORES DE CALOR DE PLACAS



AGITADORES Y MEZCLADORES

SOLUCIONES DE MEZCLA APV (GRUPO SPXFLOW)

El TPX es el mezclador en línea, instalado en tubería, que permite la incorporación continua de polvos y líquidos al flujo de producto.



MEZCLADOR TPM

El TPM es un módulo de mezcla asociado a tanque, pensado para la preparación de lotes donde se requiere una buena disolución y dispersión de polvos en líquido dentro de un depósito. Puede trabajar por lotes, o en línea.

El LIQUIVERTER es un sistema de formulación en tanque más completo e intensivo, diseñado para recetas complejas y para la hidratación y disolución rápida de polvos difíciles (gomas, estabilizantes, etc.), con alto control de parámetros de proceso y muy buena calidad de mezcla.



MEZCLADOR LIQUIVERTER

CAVITATOR



Es una unidad de proceso avanzada basada en cavitación controlada, diseñada para realizar operaciones de mezcla de productos líquidos. Mediante la generación controlada de microburbujas y colapsos de cavitación, el producto se somete a una intensa acción de cizalla y transferencia de energía, lo que permite obtener dispersión muy fina y emulsiones estables incluso en formulaciones difíciles. Sus ventajas frente a otros sistemas tradicionales de mezcla son: proporciona calentamiento, tiene alta eficiencia energética, tiempos de proceso reducidos, diseño compacto y es totalmente higiénico. Contribuye a mejorar la calidad del producto, reducir consumos y simplificar las líneas de proceso.



CAVITATOR



BOMBAS DE PISTONES CIRCUNFERENCIALES



INTERCAMBIADORES DE CALOR DE SUPERFICIE RASCADA

SOLUCIONES SANITARIAS WAUKESHA (GRUPO SPXFLOW)

BOMBAS DE DESPLAZAMIENTO POSITIVO DE PISTÓN CIRCUNFERENCIAL

La bomba modelo U2 de Waukesha-Cherry Burrell es una bomba de desplazamiento positivo higiénica, diseñada para el bombeo suave y eficiente de productos líquidos y demedia-alta viscosidad, incluso con partículas sólidas que no deben dañarse. Proporciona un flujo uniforme, prácticamente sin pulsaciones y reversible. Construida en acero inoxidable y con diseño sanitario preparado para CIP, ofrece facilidad de mantenimiento, alta fiabilidad mecánica y consistencia operativa, con un rendimiento volumétrico estable. Tiene múltiples tamaños, conexiones y opciones de juntas.



WAUKESHA U2

INTERCAMBIADORES DE CALOR DE SUPERFICIE RASCADA

Los intercambiadores de superficie rascada modelo Votator II están diseñados para el tratamiento térmico intensivo y controlado de productos difíciles, especialmente aquellos altamente viscosos, pegajosos o que tienden a incrustarse o cristalizar en superficies calientes o frías. Su funcionamiento se basa en un tubo con camisa de calentamiento/enfriamiento en cuyo interior giran rascadores que barren continuamente la superficie de intercambio, evitando depósitos, mejorando la transferencia de calor y garantizando un perfil de temperatura muy uniforme.



WAUKESHA VOTATOR II

fluidity.nonstop[®] es nuestra promesa y nuestro objetivo. Representa nuestro compromiso a un nivel de servicio y a una calidad en el producto, prestaciones y experiencia en sus aplicaciones que nadie puede mejorar.

Somos el líder Europeo en distribución de equipos de bombeo, dosificación, mezcla y analizadores y los más experimentados en su aplicación en procesos industriales. Queremos mantener esta posición trabajando para procurarles, con fluidez y sin descanso, los mejores equipos para sus procesos productivos

AxFlow S.A.

Av. de la Industria, 53
Pol. Ind. Alcobendas
28108 Alcobendas (Madrid)
Tel.: 91 729 18 18 / 626 986 524
Fax: 91 729 24 91

axflow@axflow.es
www.axflow.es

Delegación en Cataluña

Tel: 93 630 27 37

Delegación en Andalucía

Tel: 638 391 758

Delegación en Castilla La Mancha

Tel: 606 359 819

