

# PROCEDURE DI LAVAGGIO AEB

**PIÙ  
PERFORMANCE**

**MASSIMO  
RISPARMIO**

**MENO  
CONSUMI**



Scopri un nuovo modo di risparmiare  
con le innovative procedure  
di lavaggio CIP in monofase AEB

La tua scelta virtuosa per ottenere la massima produttività  
con un minor consumo energetico, di prodotti, di acqua.

 **AEB**<sup>®</sup>



# Sistemi di lavaggio AEB LA SOLUZIONE CONTRO L'INCREMENTO DEI COSTI DI ENERGIA E MATERIE PRIME

## PROCEDURE CLASSICHE

Da quasi un secolo l'industria alimentare utilizza pratiche di **cleaning a ricircolo** attraverso impianti sempre più sofisticati che consentono **l'automatizzazione dei processi** e il **recupero delle soluzioni di lavaggio al termine dei ricicli**. Le procedure più comuni sono:

### 1 PRELAVAGGIO INIZIALE

2 Ricircolo soluzione alcalina  
(soda 1-1,5% come NaOH)

3 **RISCIACQUO INTERMEDIO**

4 Ricircolo soluzione acida  
(acido nitrico 1-1,5% come HNO<sub>3</sub>)

### 5 RISCIACQUO FINALE

Per la **preparazione delle soluzioni alcaline e acide** vengono utilizzate materie prime come soda caustica e acido nitrico oppure dei formulati contenenti tensioattivi e sequestranti che aumentano le performance dei cicli di lavaggio.

## PROCEDURE MONOFASE AEB

Le **procedure di lavaggio monofase**, oggi sempre più diffuse, sono un'**alternativa sostenibile** per il produttore e per l'ambiente. **Basate sull'impiego di prodotti acidi o alcalini ad azione chelante**, riducono le fasi necessarie per il lavaggio alle seguenti:

### 1 PRELAVAGGIO INIZIALE

2 Ricircolo soluzione monofase  
(prodotto 1,5-2%)

### 3 RISCIACQUO FINALE

L'**eliminazione di due fasi dalla procedura di lavaggio** (il risciacquo intermedio e la seconda circolazione di soluzione detergente) comporta un **risparmio in termini di tempo e di acqua**, oltreché una **riduzione notevole dei costi energetici** per riscaldare la soluzione di lavaggio e per il funzionamento delle pompe di ricircolo.

# L'innovazione AEB I VANTAGGI DELLE PROCEDURE CIP IN MONOFASE CAUSTICA O ACIDA



Per contenere i costi totali di lavaggio proponiamo **SPECIFICI PROTOCOLLI IN MONOFASE CAUSTICA O ACIDA**, testati nel tempo ed estremamente convenienti rispetto ai lavaggi tradizionali e ad altre proposte di detergenza in monofase.

## MINOR CONSUMO DI PRODOTTO



Le soluzioni di lavaggio monofase con formulazioni AEB non producono schiuma, hanno un tasso di recupero molto elevato rispetto a quello delle soluzioni tradizionali e richiedono **concentrazioni di prodotto più basse**.

## RISPARMIO DI ACQUA



**Il risciacquo di superfici a contatto con soluzioni meno concentrate, soprattutto se meno caustiche, necessita di meno acqua** rispetto a quelle a contatto con soluzioni più concentrate. In sede di prova, con il semplice utilizzo di cartine indicatrici di pH, si potranno determinare i tempi necessari al risciacquo per ogni linea di lavaggio.

## RISPARMIO DI ENERGIA



Le procedure monofase AEB consentono **operazioni efficienti a temperature comprese tra 65 e 75°C** mentre, con le soluzioni tradizionali, si è obbligati ad operare ad almeno 75°C. Inoltre, il maggior consumo di soluzione dovuto alla formazione della schiuma comporta spreco di energia termica per riscaldare la parte di soluzione da reintegrare.

## MAGGIORE PRODUTTIVITÀ DEGLI IMPIANTI



La minore quantità di tempo richiesta dalle procedure monofase AEB rispetto ai lavaggi tradizionali, oltre a tradursi in risparmio energetico, comporta un **maggiore utilizzo degli impianti in fasi produttive rispetto alle fasi di lavaggio**.

# I FORMULATI AEB PER LAVAGGI MONOFASE

SCOPRI  
LA NOSTRA  
PROPOSTA



## DAIRY MPV

**Detergente alcalino ad azione sequestrante per lavaggi monofase.**

È adatto ad **acque con medio-alta durezza** per la detergenza a recupero delle linee chiuse soggette a scambio termico nell'industria alimentare e lattiero-casearia.

## DAIRY MP1F

**Detergente alcalino a forte azione sequestrante per lavaggi monofase.**

Adatto ad **acque con elevata durezza**, è ideale per la detergenza a recupero delle linee chiuse soggette a scambio termico nel settore dell'industria alimentare e lattiero-casearia. La sua particolare composizione ne fa inoltre il prodotto ideale per il **lavaggio degli stampi in tunnel**.

## SECURTEN EP

**Detergente alcalino ad azione sequestrante per lavaggi monofase**

È adatto ad **acque di medio-bassa durezza** per la detergenza a recupero delle linee chiuse soggette a scambio termico nel settore dell'industria alimentare e lattiero-casearia. **SECURTEN EP** rappresenta la soluzione ideale per il controllo della schiuma in caso di CIP ad alta turbolenza.

## CELON MPB

**Detergente acido per lavaggi CIP monofase e lavaggi in tunnel monoprodotto.**

A base di acido nitrico e acido lattico, CELON MPB ha un elevato potere detergente e sospendente dei residui organici. È utilizzabile per una vasta gamma di applicazioni nell'industria alimentare e dell'imbottigliamento di bevande.

**CONTATTA IL NOSTRO SERVIZIO  
TECNICO-COMMERCIALE:**

studieremo insieme le procedure di lavaggio più adatte a ottimizzare costi e consumi.

SCRIVICI

[info@aeb-group.com](mailto:info@aeb-group.com)

VISITA IL NOSTRO SITO

[aeb-group.com](http://aeb-group.com)

Via Vittorio Arici, 104  
S. Polo 25134 Brescia (Italia)  
Tel: +39 030 23071

