

# Postquemador

## Tueste sin humo

A la hora de elegir un tostador de Coffee-Tech usted puede tener la certeza de que obtendrá un equipo bien diseñado, el cual es el resultado de muchos años de investigación y desarrollo en todos los aspectos sin descuidar ningún detalle.

Siempre tendrá lo último en tecnología ya que nuestra filosofía tiene como fundamento el enfocarnos en la innovación y el desarrollo.

A nuestros conocimientos expertos en ingeniería mecánica y termodinámica, hemos añadido la concientización ambiental, la eficiencia y la protección del planeta.

Como un complemento para nuestros magníficos tostadores, ofrecemos algunas soluciones innovadoras y sumamente eficientes para el tratamiento de humos. En esta página presentamos nuestros dispositivos de postcombustión para la línea Ghibli, los cuales se destacan por su eficiencia.

La contaminación emitida por el tueste del café, la cual se percibe como humo, está caracterizada por algunas propiedades tales como vapor, aroma volátil, aceite vaporizado, polvo orgánico, cenizas y gases tales como el monóxido de carbono, los óxidos de nitrógeno, los óxidos de azufre y otros.

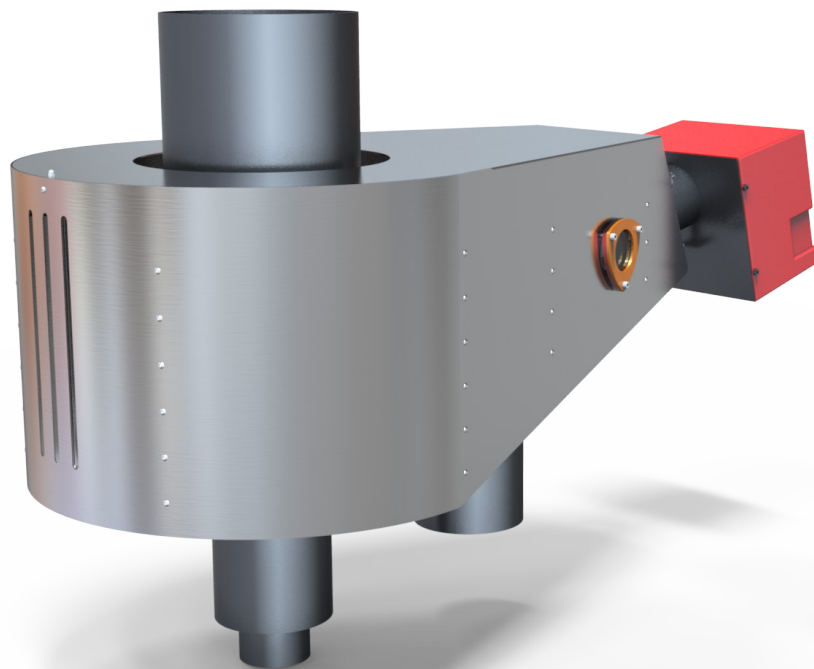
Nuestro postquemador está meticulosamente diseñado para reducir enormemente la emisión de estos gases de manera eficiente y precisa.

La mayoría de los dispositivos de postcombustión que existen en la actualidad están diseñados para tratar solamente el humo que proviene del tambor de tueste, mientras que el humo del proceso de enfriamiento se libera al ambiente sin tratamiento a través de otro conducto.

Nuestro postquemador absorbe el humo de ambas fuentes dentro de la máquina: el tambor de tueste y el grupo refrigerante. El resultado es cero humos que se emite externamente a través de un solo conducto, lo cual facilita la instalación, el mantenimiento y el funcionamiento.

La instalación de un postquemador garantizará que el ducto permanezca limpio y no necesite una limpieza periódica, lo que puede convertirse en un gasto anual importante, (aunque se requiere una inspección periódica).

Además, un ducto sucio y sin mantenimiento implica un grave riesgo de incendio para todo el edificio. Es decir, no se debe poner en funcionamiento un tostador sin postquemador y sin limpiar el ducto, algo que se debe tener en cuenta al calcular costos operativos



## Quiénes necesitan un postquemador?

Cualquiera que se esmere por producir café de alta calidad.

La producción de un café de calidad requiere aire fresco, llama limpia, dedicada y controlable y alta tasa de conducción, mucho más alta de lo que permite un sistema de recirculación de gas. Por lo tanto, un tostador necesita su propio quemador y sus propios gases quemados, mientras que la contaminación se debe tratar externamente y lejos del tambor de tueste. Por este motivo, el postquemador debe ser una unidad que se encuentra separada del tostador y que se ubica después del recolector ciclónico de cascarilla.

El postquemador se coloca directamente arriba del escape del recolector de cascarilla. Esta disposición no requiere más área de la que ocupa la máquina.

Producimos postquemadores para tostadores de todos los tamaños y capacidades, desde nuestro tostador comercial más pequeño hasta la línea industrial.

Nuestro dispositivo de postcombustión está fabricado con materiales de la más alta calidad para brindar muchísimos años de servicio.

Estos artefactos están expuestos a una alta tasa de oxidación y condiciones extremas, lo cual permite que no escapen humos ni malos olores.

El diseño se llama: Circulación Total que no agrega resistencia a la capacidad de aspiración de la máquina.

En muchos casos, se ahorrará una cantidad considerable de conductos y chimeneas para mantener el humo alejado dado que con el postquemador, el ducto será más corto al no haber contaminación.

- Vea nuestras otras soluciones revolucionarias para el tratamiento de humo.

## Características estándar;

- Construcción de gran resistencia y rendimiento.
- Consumo de gas eficiente.
- Quemador de gas seguro y estable aprobado por CE.
- **CONDUCE EL HUMO PROVENIENTE DE LA REFRIGERACION Y EL ESCAPE DE FORMA SIMULTANEA (GHIBLI R15).**
- Baja emisión de monóxido de carbono y óxidos de nitrógeno.
- Gran lente de inspección para monitoreo de llama.
- Tamaño compacto, ocupa poco lugar.
- Cámara con bridas facilita los accesos para el mantenimiento interno.
- Diseño futurista y moderno.
- Blindado para dispersión térmica.

## Especificaciones Técnicas

### Materiales:

Acero al carbono / acero inoxidable / aluminio / aislamiento cerámico hasta 1200 °C

### Dimensiones:

420 (a) x 64 (p) x 134 (l) cm  
Diámetro del escape: 258 mm  
25(a) x 53(p) x 17(l) inch  
Diámetro del escape: 10

### Peso:

90 kg

### Especificaciones eléctricas:

Monofásico 220-240 VAC 300 W  
50/60 Hz

## Tecnología y características



Libre de Mantenimiento



Bajo Consumo Eléctrico



Libre de Humo



Amigable con el Medio Ambiente