

TÚNEL LAVA CAJAS



Diseñado para el lavado y enjuague automático de cajas, bandejas y contenedores utilizados en la industria alimentaria, proporcionando una limpieza uniforme que contribuye a mantener los estándares de higiene e inocuidad durante el proceso.

Equipado con un sistema de recirculación de agua mediante bombeo, lavado y enjuague por espumas, además de un filtro rotatorio autolimpiante que optimiza el aprovechamiento del agua. Opcionalmente puede incorporar calefacción mediante vapor o resistencias eléctricas para incrementar la eficiencia del proceso.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- ✓ Sistema de lavado y enjuague mediante espumas de alta cobertura
- ✓ Recirculación de agua mediante bombeo para optimizar el consumo
- ✓ Filtro rotatorio autolimpiante para una operación continua
- ✓ Opción de calefacción por vapor o resistencias eléctricas

BENEFICIOS

- ✓ Proporciona un lavado uniforme y eficiente de cajas y bandejas
- ✓ Reduce el consumo de agua gracias a su sistema de recirculación
- ✓ Disminuye las labores de mantenimiento mediante el filtro autolimpiante
- ✓ Incrementa la productividad con una capacidad de hasta 300 cajas por hora





TÚNEL LAVA CAJAS



PARÁMETROS TÉCNICOS

MATERIAL	TIPO 304
BOMBEO DE LAVADO	7.5 hp
BOMBEO DE ENJUAGUE	1 hp
CAPACIDAD DE DEPÓSITO (LAVADO)	200 L
CAPACIDAD DE DEPÓSITO (ENJUAGUE)	200 L
DIMENSIONES	4820x1620x1580 mm
RENDIMIENTO	300 cajas/h
CONSUMO DE AGUA	200 L/h
CALEFACCIÓN DE AGUA	Eléctrico 15 kw
CONEXIÓN ELÉCTRICA	220 v 3 fases 4 polos

DIBUJO TÉCNICO

