kentherm®
KENTHERM TECHNOLOGIES
www.kentherm.com.br
Tel (11) 3853-2226 / (11) 986067702

MODELO DE APLICAÇÃO INDUSTRIAL

→ **PURIFICADORES DE AR KENTHERM ULTRAVIOLETA UV-C PCO**

→ **CLIMATIZADOR SPLIT (AR CONDICIONADO)**

GERAÇÃO DE AMBIENTE CONTROLADO LOCALIZADO

Ambiente controlado é empregado em uma grande parte de indústrias Alimentícias de Massas, Panificação, Laticínios, para aumentar a vida útil de prateleira dos produtos embalados e a descontaminação, evitando usar conservativos, oferecendo produtos de **sabor natural muito mais intenso** com elevada durabilidade.

O problema é que ambientes de produção para serem controlados exigem grandes investimentos em sistemas de ar condicionado, exaustores, Desumidificadores e/ou injeção de gases como nitrogênio de elevado custo.

A **Kentherm Technologies** efetivou o mesmo resultado, com muito mais eficiência e confiabilidade, com um custo inferior a 10% a 15% dos ambientes produtivos com ambiente controlado.

É a melhor aplicação da mais avançada Ciência e Tecnologia da produção Alimentícia, prescrita pela mais avançada engenharia de alimentos mundial e cientistas do setor.

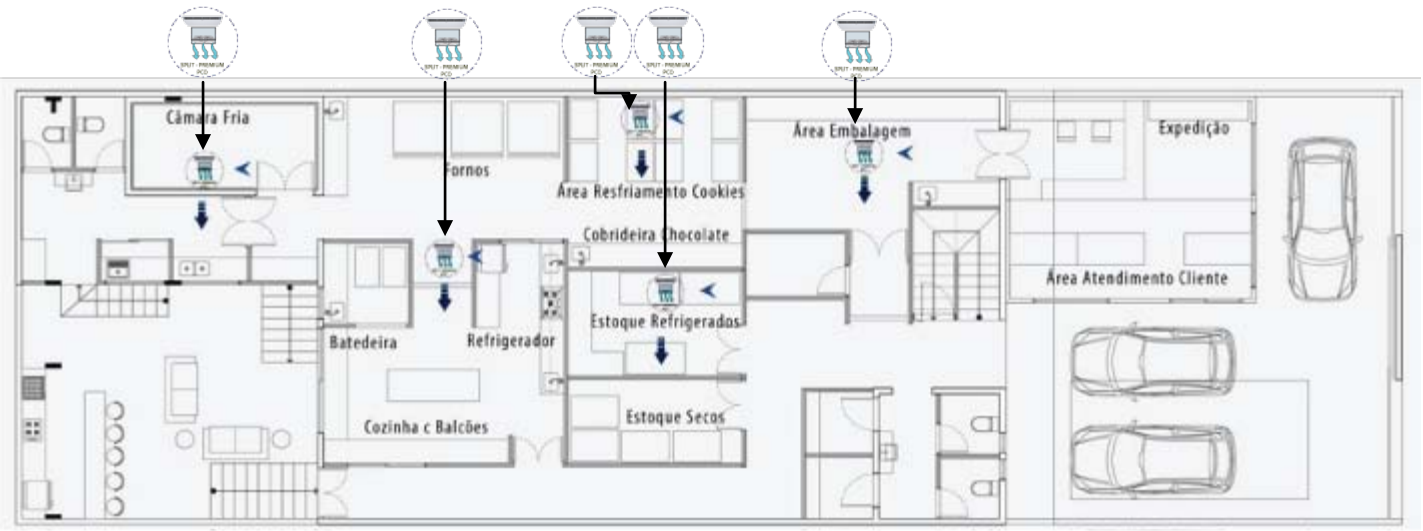
Os ambientes dos setores produtivos alimentícios requerem **diferentes** temperaturas, umidade, ventilação e tratamento dos produtos em cada setor, ou período do dia de acordo com os produtos em linha, significando que um só sistema não atende de forma alguma toda a instalação industrial.

A Kentherm Technologies Interconectou os Purificadores de Ar Ultravioleta UV-C PREMIUM PCO com ar condicionado SPLIT de mercado, obtendo AMBIENTE CONTROLADO LOCALIZADO com **eliminação de bolor e descontaminação integral, aumento da vida útil de prateleiras em cada local produtivo com Aplicação de Processos Fotocatalíticos, com adicional desumidificação, ventilação e temperatura controlada em cada setor com os Aparelhos de Ar Condicionado SPLIT de mercado.**

Aplicação: Panifícios, Fábrica de Pães, Massas, Laticínios, Fabricantes de Alimentícios de todos os tipos.

→ **PURIFICADORES DE AR KENTHERM PREMIUM ULTRAVIOLETA UV-C PCO**

→ **AR CONDICIONADO SPLIT**



INTERCONEXÃO PURIFICADOR DE AR ULTRAVIOLETA UV-V PCO & SPLIT AR CONDICIONADO

→ **MODELO EXEMPLO - INDÚSTRIA BOLACHAS, COOKIES E PANETONES**

AMBIENTE CONTROLADO LOCALIZADO

INSTALAÇÕES – PURIFICADOR DE AR PREMIUM UV-C PCO E AR CONDICIONADO SPLIT INDIVIDUAIS

SISTEMAS INTERCONECTADOS DE AR CONDICIONADO SPLIT E PURIFICADORES DE AR ULTRAVIOLETA UV-C PCO permitem regular a ventilação, Resfriamento, especialmente Desumidificação.

Sistemas Fotocalíticos PCO ou POA Processo Oxidativo Avançado

A INTERCONEXÃO DOS DOIS APARELHOS permite obter **o AMBIENTE CONTROLADO LOCALIZADO** no local ideal da produção, estocagem e ou embalagem, com a mais elevada eficiência permite regular atributos, propriedades, qualidades, **Recursos**, de forma clara inequívoca, e abre especialmente uma amplitude de recursos à linha de produção, que permite suplantar os problemas de duração e BOLOR, mas especialmente elevar a qualidade com DESTAQUE **DO INTENSO SABOR NATURAL, SEM CONSERVANTES**.

INSTALAÇÕES – DUPLO PURIFICADOR DE AR PREMIUM UV-C PCO E DUPLO AR CONDICIONADO SPLIT

A interconexão dos Aparelhos permite:

→ ELIMINAÇÃO DE BOLOR E DE TODOS CONTAMINANTES PARTICULARES DE CADA PRODUTO E TIPO DE PRODUÇÃO.

→ ELEVADA VIDA DE PRATELEIRA (SHELF TIME) ACIMA DE 120 DIAS COM EMBALAGENS ADEQUADAS.

→ PRESERVAÇÃO DE TODAS AS **QUALIDADES ORGANOLÉPTICAS, SABOR, COR, CHEIRO, TEXTURA**.

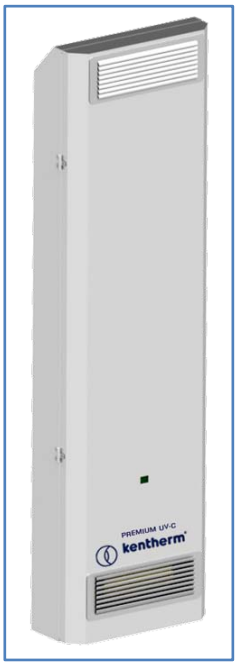
→ CONTROLE DE UMIDADE, TEMPERATURAS E VENTILAÇÃO VARIADAS NO SETOR PRODUTIVO

→ ELIMINAÇÃO DO USO DE CONSERVANTES, SABOR NATURAL INTENSO.

→ PERMITE PRODUZIR PÃES DE FORMA E NO TEMPO SEGUINTE MUDAR A REGULAGEM E PRODUZIR PÃO BRANCO, PANETONES E BOLOS, DOCES, PIZZAS NA CONDIÇÃO IDEAL PARA CADA UM ESTES PRODUTOS.

→ O MESMO PARA BOLACHAS, BISCOITOS, COOKIES, BOLOS, TORTAS, PIZZAS, PÃO LIBANÊS, PÃO ÁRABE, MASSAS,

Processo & Análise – Instalação Local Setor Produção



Os Purificadores de Ar Kentherm Ultravioleta UV-C PCO com seus sistemas de dutos internos perfaz um percurso triplo e são os únicos que aplicam 94.000 µW/s/cm² por lâmpada por 3,6 s
mais o abatimento nas anteparas eliminando 99,99% dos vírus e demais patogênicos.

Com esta radiação eliminam a maior parte dos contaminantes alimentícios em tempo ínfimo com absoluta segurança **ainda na parte de percurso interior do ar aspirado**.

O sistema fotocatalítico **Kentherm** alimentado por luz ultravioleta de comprimento de onda Germicida 254 nm leva oxigênio e a umidade natural encontrada no ar aprimorada para criar uma série de "oxidantes amigáveis", adicionados de Peróxido de Hidrogênio vaporizado.

Estes são oxidantes que são baseados em oxigênio e hidrogênio e revertem para dióxido de carbono e vapor de água inofensivos depois de oxidarem.

- **Processo de Oxidação Natural, não altera nenhuma qualidade Organoléptica dos Produtos Alimentícios (sabor, odor, textura)**
- **Nenhum produto químico está envolvido e, portanto, nenhum resíduo químico permanece.**
- **Processo "seco" – O processamento de ambientes se dá abaixo da linha de saturação (ponto de orvalho) do ambiente, ou seja, não molha.**

Os principais oxidantes criados diretamente pela célula são:

- **Radicais Hidroxila (OH)**
- **Peróxido de Hidrogênio Gaseificado (H2O2)**
- **Super Óxidos (O2-)**

Além disso, o sistema cria um **de Cluster Ions** que é tão poderoso quanto os oxidantes criados pelo sistema. Esses íons de aglomerado, consistindo de oxigênio carregado negativamente e hidrogênio

carregado positivamente, adicionados de Peróxido de Hidrogênio Vaporizados que gerados pelo Purificador de Ar UV-C PCO **viajam por todo o espaço ventilado do setor produtivo, criando produtos de oxidação avançados adicionais no ambiente, bem como inativando contaminantes nocivos através do contato direto.**

- **Operadores podem ficar em um ambiente com 1 PPM de Peróxido de Hidrogênio por dez horas contínuas segundo a regulamentação internacional.**

Geram 0,02 PPM, ou seja, 1/500 desta medida. Não há o menor risco nem infringe alguma regulamentação nacional ou internacional.

Este é o processo que contém o mais alto grau de qualidade, incontestável para aplicação na indústria Alimentícia, aumenta a vida útil dos alimentos, especialmente panificação e laticínios para acima de 120 dias dependendo da embalagem.

Não requer qualquer instalação adicional, é o processo **indicado como a natural evolução no setor alimentício pela indústria do setor Alimentício e Cientistas**.

No caso de Alimentícios, especialmente Panificação, Massas e Laticínios, o ambiente é propício à criação de fungos e esporos que geram bolor e a degradação do produto.

Temos amplo conhecimento do setor, e só precisamos saber as dimensões de instalações e disposições dos setores para poder aperfeiçoar, otimizar e aconselhar a aplicação.

É seguramente o processo mais rápido de instalação, praticamente imediato sem infra-estruturar especial, e o menor custo Incontestável, com a garantia de eficácia manifesta.

Manutenção preventiva irrisória e rápida, elevada vida dos componentes.

Temos ampla documentação internacional disponível, sobre o domínio e referencias em todos os setores alimentícios e saúde.

https://www.kentherm.com.br