

Tunnel de refroidissement de vendanges type RV.

L'efficacité cryogénique au service du vin.



Généralités :

Les sociétés Linde France, spécialiste de la production et des applications de gaz alimentaires, et Serap, spécialiste des process œnologiques, ont mis leurs compétences en commun pour développer un tunnel cryogénique de refroidissement de vendange.

Depuis la récolte de la vendange et jusqu'à la dégustation du produit fini, toutes les étapes d'élaboration des vins demandent des températures relativement précises. La maîtrise de ces températures est ainsi un élément clé de la réussite dans la vinification, l'élevage et la dégustation des vins.

Piloter la température de la vendange permet entre autres :

- les macérations pré-fermentaires à froid,
- la maîtrise des départs en pré-fermentation,
- la limitation de l'emploi de dioxyde de soufre,

Le travail de l'œnologue et du maître de chai est facilité dans l'élaboration d'un vin de qualité.

Domaine d'application :

La gamme de tunnels cryogéniques RV a été spécialement conçue pour répondre au refroidissement rapide de la vendange manuelle traitée sur des tables de tri. Les tunnels RV répondent à un cahier des charges strict : simples d'utilisation, rapides et pratiques à mettre œuvre, se nettoyant facilement, ils permettent de refroidir à un coût maîtrisé et avec une grande souplesse les baies de raisin ou les grappes entières.

Description technique :

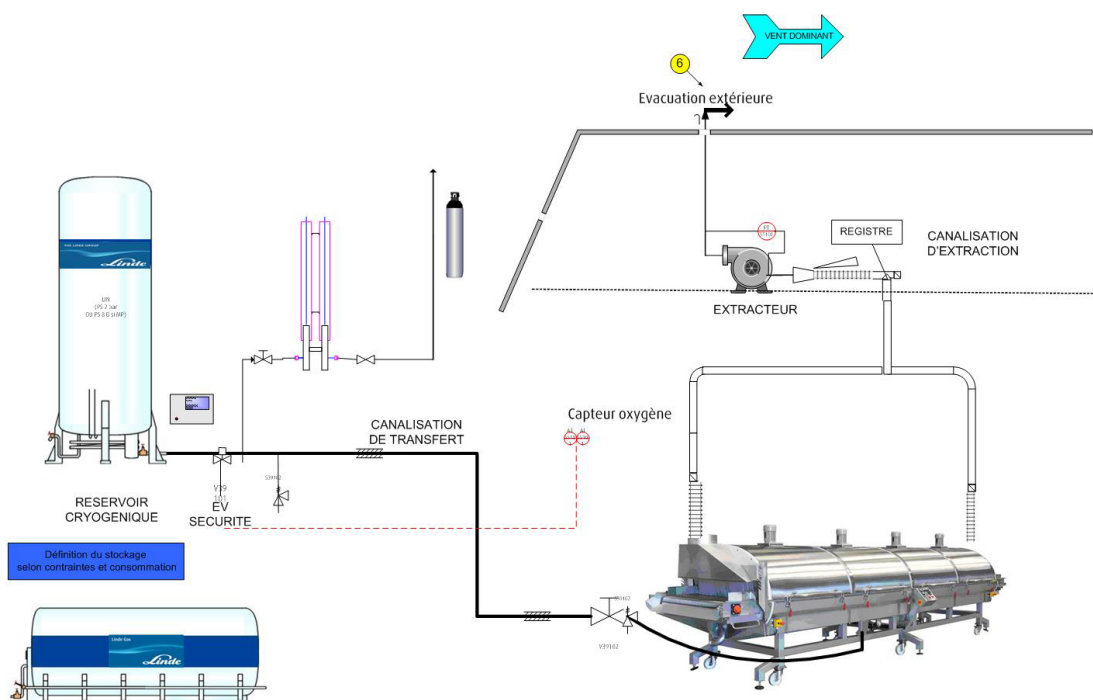
Les tunnels RV sont des modèles standards* qui s'insèrent très facilement dans la ligne de traitement des vendanges.

Disponibles en 3 mètres (RV3) et 6 mètres (RV6), ils répondent aux différents débits de vendange - 0 à 10t/h, et aux écarts de températures souhaités : 0 à 25°C.

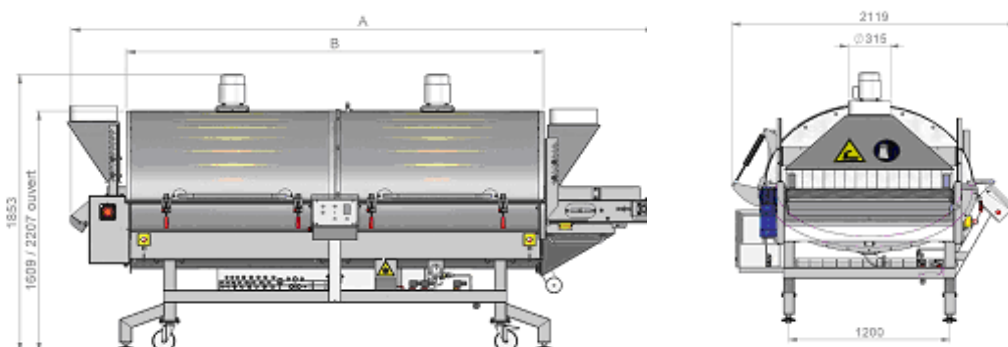
Le tunnel fonctionne à l'azote liquide - Biolind®1, ou au dioxyde de carbone réfrigéré - CO2-Biolind®2. Les raisins sont déposés sur un tapis inox. Ils passent sous une rampe d'aspersion du gaz liquide équipée de buses à jet plat, et d'un système de ventilation avec hélices en polypropylène homogénéisant la température dans le tunnel, et autour des grains. Deux hottes d'extraction des gaz - en entrée et en sortie - sécurisent et rendent confortable la zone travail. Le tunnel est conçu pour faciliter les opérations de lavage.

* voir complément de gamme ou extension par module

Schéma de principe
de l'installation :



Dimensions :



Modèle	Longueur (mm) A	Longueur utile (mm) B	P électrique (KW) hors extracteur	Poids (kg)	Largeur utile
Tunnel RV 30x12	4 132	2 774	1,5	1 230	120 cm
Tunnel RV 60x12	6 862	5 504	2,6	1 960	120 cm
Mini RV 30x6	4132	2774	1,1	880	60 cm
60x6	6862	5504	2	1550	60 cm

SERAP et Linde se réservent le droit de faire évoluer les données techniques.

Hauteur de chargement : 1016 mm (réglable)
Largeur hors tout : 2130 mm

Extension par module possible après étude