



## REFROIDISSEMENT OU SURGÉLATION

Le refroidissement à coeur s'effectue en continu sur un film tapis par le biais d'une double action :

- la surface inférieure est en contact direct avec une sole réfrigérée,
- la surface supérieure des produits est en contact direct avec l'air froid ventilé

### Avantages du Multifreezer

#### **Surgeler facilement tout type de produit : gagner en flexibilité et en manutention !!**

Surgeler des fruits entiers (frais ou cuisinés, cubes, salade en IQF ) fruits assemblés (disques ou sticks), grains de purée, billes, brochettes ou carpaccio, plaques de purées de fruits et autres liquides (grâce à nos rives spéciales)

Les pots plastiques et petits sachets de pulpe peuvent être surgelés sur le modèle T (avec tapis convoyeur à mailles modulaires).

#### **Les fruits ne collent pas au tapis et ne sont pas marqués par leur passage en surgélation**

La combinaison de la conduction et de la convection permet de figer la forme du produit. Les fruits sont convoyés sur un support plat grâce à un film plastique alimentaire (et non sur un tapis occasionnant des casses de produits). La perte matière en est réduite d'autant.

L'air est plus ou moins pulsé ce qui permet de surgeler sans « choquer » les fruits, ni les éparpiller.

Cela permet également de surgeler les zestes d'agrumes et autres fruits « prêt à décorer » avec une présentation parfaite.

Notre technique évite la formation de gros cristaux qui déstructurent le produit. La perte en eau est infime (<1%). Les fruits conservent toutes leurs qualités organoleptiques.

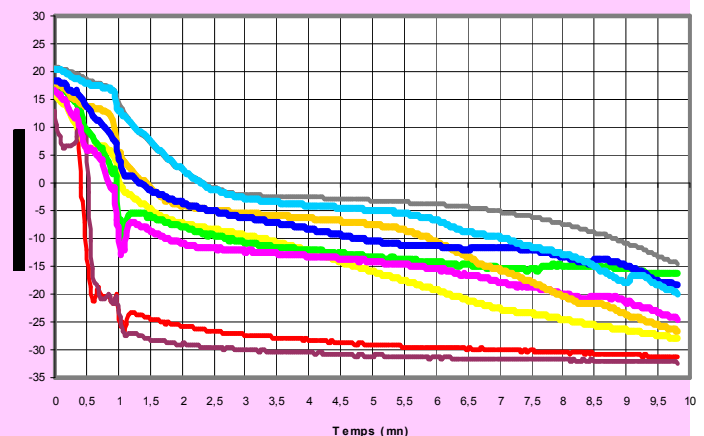
#### **Réalisez facilement différents types de portions grâce à notre solution 3 en 1 !**

Notre découpe intégrée au tunnel de surgélation vous permet de croûter, former et surgeler vos portions de purée , compote, coulis ou jus de fruits en une seule opération.

Les formats sont facilement réglables. Le rachat d'un moule inox préformé est supprimé.



Essai 1 - FRAMBOISES - 13/ 07/ 2007



**CIMS**  
Surgélation



Produits	SD	<b>FRUITS</b> (ex : framboises)
Dimensions	mm	25*20*20
Masse	g	5
Kg/m <sup>2</sup>		4,8
COMPOSITION	%	<b>eau : 86,6%</b> <b>Protides : 0,91 %</b> <b>Lipides : 0,55 %</b> <b>Glucides : 11,57 %</b> Fibres : 6,8 %
Température d'entrée	°C	20
Température de sortie à cœur après stabilisation	°C	-18
Temps de passage	min	10
Type de tunnel		<b>MULTIFREEZER F</b>
Surface active	m <sup>2</sup>	3,5 m <sup>2</sup> /100 kg produit/heure
vitesse d'avance		0,35 ml/min
Couloir largeur	mm	840
Hauteur de chargement	mm	900
Hauteur de déchargement	mm	900
Tension	V	380 TRI + NEUTRE
Puissance électrique requise	KW	10
Fréquence	Hz	50
<b>FROID</b>		
Fluide frigorigène		R404 ( <i>Autres fluides possibles = NH3 / alcali / Temper -30°C</i> )
alimentation		Recirculation par pompe (régime noyé)
Température d'évaporation		- 38°C
Température air (sortie)		- 35°C
Volume / batterie		Surface :
Puissance frigorifique requise		25 kW / 100 kg produit/heure
Type de compresseur		
Condenseur à air		
encombrement		
Puissance électrique estimée		