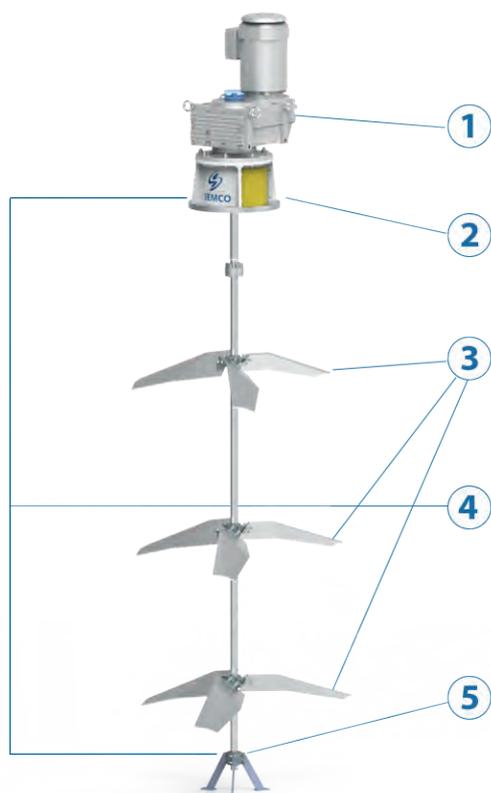


AGITADORES PARA ETANOL DE MILHO

Há mais de 65 anos no mercado de agitação e mistura, a SEMCO é um dos maiores fabricantes de equipamentos da América Latina e especialista no fornecimento de agitadores de topo para etanol de milho.



1 Agitadores com acionamento projetado para resistirem condições severas de operação, possui maior vida útil e estabilidade mecânica.

2 Sistema de vedação desenvolvidos para atender a particularidade de cada aplicação.

3 Impelidores de alta performance apresentam elevada vazão e baixo cisalhamento portanto baixo consumo de energia.

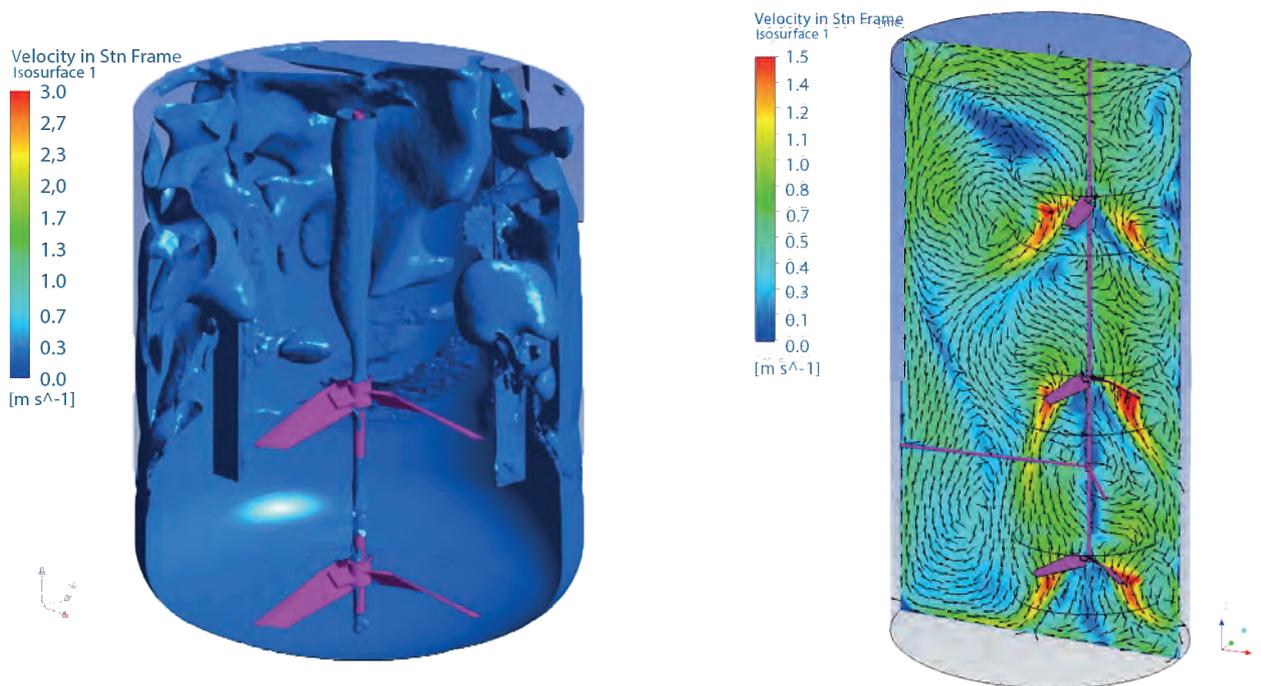
4 Projetos especiais permitem operar em tanques com grande elevação, eixos com mais de 20 metros de comprimento dimensionados com os fatores de segurança adequados para cada operação.

5 Quando permitido pelo processo, mancais de fundo são utilizados, possuem construção robusta e projeto que exige baixa necessidade de manutenção.

Com objetivo de oferecer um melhor rendimento operacional, economia de energia, elevada vazão, a SEMCO disponibiliza toda sua tecnologia para que os equipamentos propiciem a completa homogeneização da mistura, evitando assim estratificações, separações de fases e desestabilização da mistura pelo excessivo uso do cisalhamento.

Para obter o máximo rendimento processual e segurança operacional, os agitadores fornecidos pela SEMCO são exaustivamente estudados por meio de CFD (computational fluid dynamics) onde as influências de todos os elementos que compõem o sistema, como reologia, agitador, defletores, tanque, etc., são analisadas em conjunto e em regime de trabalho de modo atingir todas as exigências do processo, como cisalhamento adequado aplicado a mistura, movimentação ao longo de todo o tanque e grau de agitação requerido.

Abaixo segue um exemplo de agitador especialmente desenvolvido para o processo de fermentação de etanol de milho.



Vantagens dos Agitadores SEMCO

- Baixo índice de manutenção;
- Menor consumo de energia;
- Confiabilidade operacional;
- Elevada vida útil;
- Boa qualidade de mistura;
- Ausência de zonas mortas/estratificação;
- Facilidade na obtenção de peças de reposição;

Principais Aplicações

- Cozimento de mosto
- Fermentação
- Liquefação
- Tanques pulmão
- Lavagem de fibras
- Diluição de uréia
- Tanque xarope
- Beer well
- Tanque de recirculação de xarope

Para mais informações, entre em contato com nossa área de vendas

 +55 (11) 3576-2100 |  +55 (11) 9 7200-2076 |  vendas@semco.com.br