

MODERNSTE TECHNOLOGIE DER PHYSIKALISCHEN RAFFINATION FÜR DIE LOKALE ÖLVERARBEITUNG

- Gewinnen Sie Pflanzenöl auf rein physikalische Weise ohne Verwendung von Chemikalien
- Geringe Prozessölverluste - keine Seifen
- Vakuum unter den Industriestandardwerten von 2 mbar
- Hoher Gehalt an Antioxidantien und niedriger Gehalt an transungesättigten Fettsäuren und Verunreinigungen im Prozess
- Raffinieren für Spezialöle ab 100 kg Öl pro Stunde



RAFFINATION

Wir haben uns bei der Entwicklung der Raffinationstechnologie auf die höchstmögliche Qualität des Finalproduktes konzentriert (raffiniertes Pflanzenöl). Wir haben erreicht Hervorragende qualitative Ergebnisse bei niedrigem Gehalt von trans-ungesättigte enthalten, die sich nachteilig auf die menschliche Gesundheit auswirken (Ursache Atherosklerose) und geringe Mengen an Prozesskontaminanten (3-MPCD und GE), die krebserregend sind.

Auf diese Weise haben wir ein Öl erhalten, das nicht nur von besserer Qualität ist, gesünder ist, aber dank einer sanften Raffinationart die maximale Menge an natürlichen Antioxidantien (insbesondere Tocopherole) hat. Dies ermöglicht Öl noch länger lagern. Dies wird hauptsächlich durch Reduzierung der thermischen Belastung des Öls erreicht. Es gibt keine thermische Zersetzung des Öls.

Der Raffinierungsprozess besteht aus 4 Phasen: Degumming/Entschleimung, Bleichen, Entsäuerung.

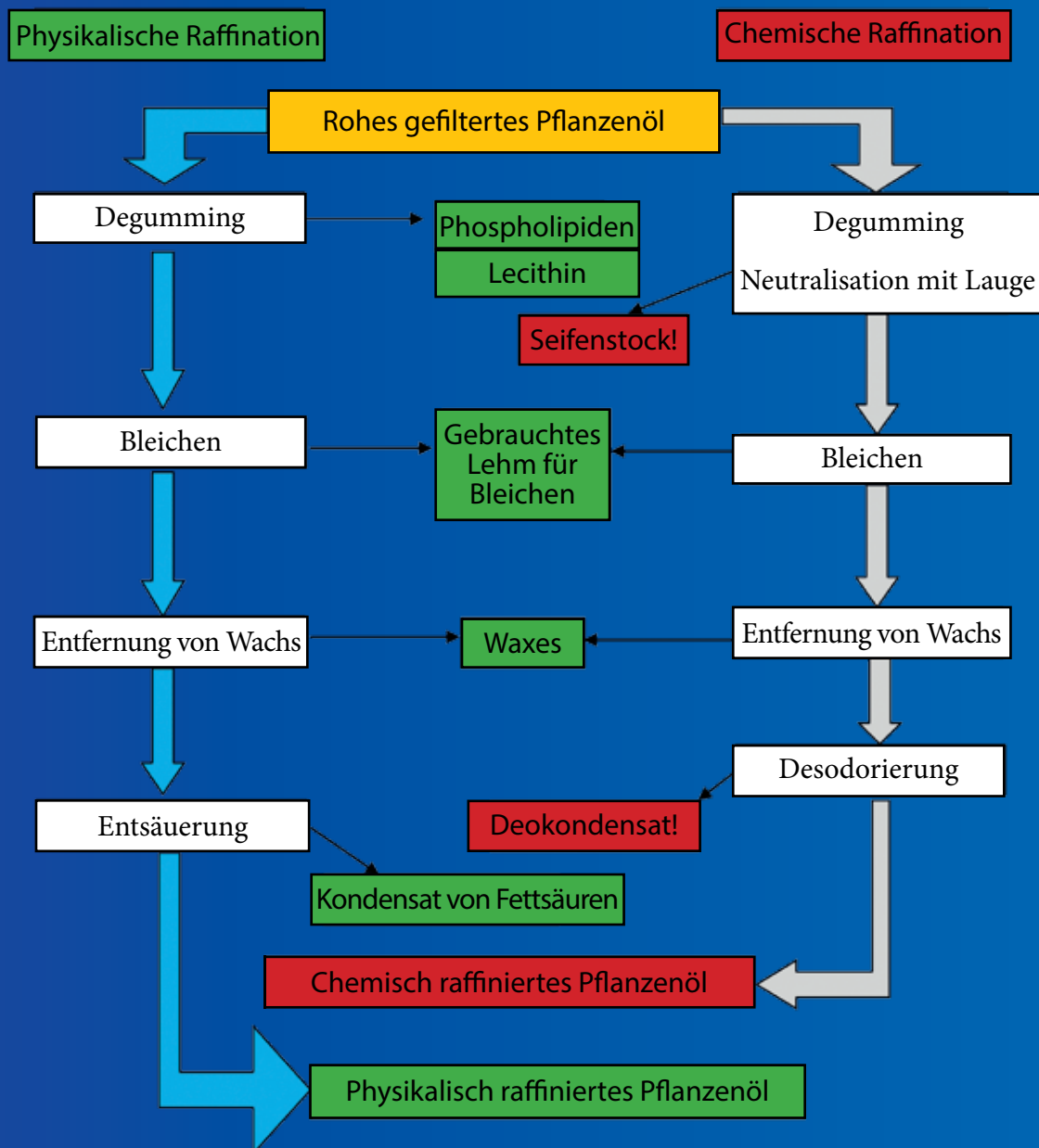
Wir bieten Entparaffinierungstechnologie zur Entfernung von Wachs/Dewaxing – für Sonnenblumenöl geeignet. Diese Technologien können auch separat geliefert werden.



VORTEILE DER PHYSIKALISCHEN RAFFINATION VON PFLANZLICHEN ÖLEN

- Wir minimieren den Einsatz von Chemikalien
- Dank einer umfassenden Lösung gewinnen wir die maximale Energiemenge zurück
- Wir erreichen ein sehr tiefes Vakuum
- Geringer Energieverbrauch der Vakuumerzeugung dank optimiertem Gefriersystem
- Abfallminimierung durch effektive Ausnützung von Nebenprodukten (Lecithin, Wachse, freie Fettsäuren)

VERGLEICH DER PHYSIKALISCHEN UND CHEMISCHEN RAFFINATION



Effektive Verwendung von Nebenprodukten bei der physikalischen Raffination (Phospholipide, Lecithin, gebrauchter Bleichlehm, Wachse, VMK-Kondensat).

Nicht verwendbare Nebenprodukte von entstehende bei der chemischen Raffination (Seifenstock, Deokondensat).