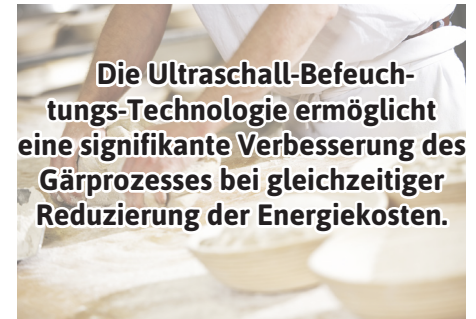
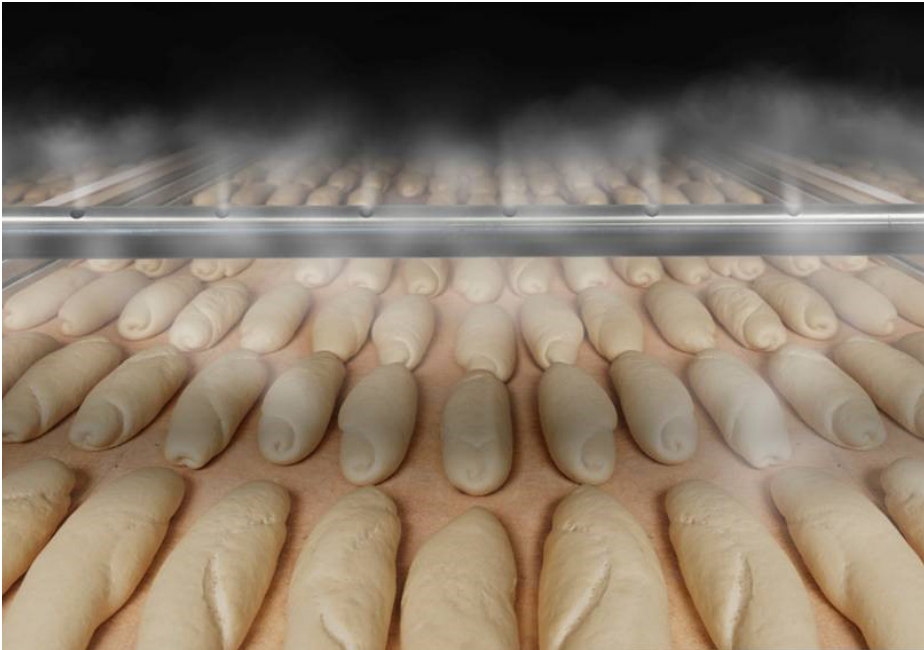


Ultraschall-Befeuchtungs-Technologie

Neuartige Technologie für Bäckereien



Die Ultraschall-Befeuchtungs-Technologie ermöglicht eine signifikante Verbesserung des Gärprozesses bei gleichzeitiger Reduzierung der Energiekosten.



Wirtschaftliche Innovation für Ihre Firma durch bahnbrechende neuartige Technologie

Die Ultraschall-Befeuchtungs-Technologie basiert auf einer Klimakammer zum Gären und Kühlen mit innovativer energiesparender Ultraschall-Befeuchtung zur Herstellung hochwertiger Backwaren.

Das System kann für die drei Gärarten (direktes Gären, Gärverzögerung und Gärunterbrechung) in Gärkammern genutzt werden. Ebenso ist eine Verwendung als Kühlkammer oder als Kombination von Gären und Kühlen möglich.

Neue energiesparende Technologie

- Reduktion des Energieverbrauchs um bis zu 60% (Verbrauch von nur 0,07 kWh/kg Wasser) im Vergleich zu Elektrobefeuchtern.
- Hohe Wettbewerbsfähigkeit durch die Energiereduktionsrate.
- Generation hoher relativer Feuchten von bis zu 100% bei Temperaturen zwischen -5 und +30°C.
- Einsetzbar für Teiglinge, Kuchen, halbgebackene und fertig gebackene Produkte.
- Produziertes Aerosol besitzt eine Tröpfchengröße zwischen 1-2 µm.

Vorteile für Bäckereien

- Optimale Krustenbildung
- Intensivere Bräunung
- Verbesserung von Aroma und Geschmack
- Höhere Knusprigkeit
- Längere Haltbarkeit
- Bessere Frische



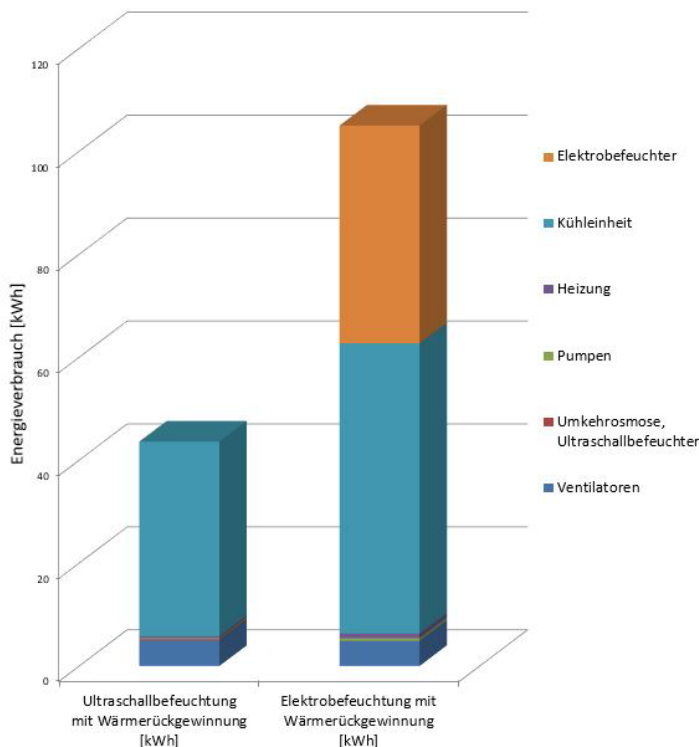
Diese Technologie wird von der Europäischen Kommission unter dem Projektnamen 'NanoBAK2' gefördert.

Weitere Informationen unter: <http://nanobak2.eu> oder per Mail info@contronics.nl, Telefonnummer: +31/413/48 7000.

Ultraschall-Befeuchtungs-Technologie

Neuartige Technologie für Bäckereien

Die Ultraschall-Befeuchtungs-Technologie reduziert den Energieverbrauch um bis zu 60% im Vergleich zu konventionellen Befeuchtern.



Ultraschall-Befeuchtungs-Technologie

Feuchtigkeit ist einer der Faktoren, der die Brotqualität am meisten beeinflusst.

Der Einsatz der Ultraschall-Befeuchtungs-Technologie, die einen Kaltnebel mit Tröpfchengrößen zwischen 1-2 µm generiert, liefert die Möglichkeit, Luftfeuchten von bis zu 100% bei kalten Temperaturen in Räumen und Kammern zu halten (konventionelle Befeuchter können dies nicht).

Durch die Kombination der hohen relativen Feuchten und der kleinen Tröpfchen können bekannte Effekte wie Austrocknung der Produktoberfläche und Kondensation vermieden werden.

Ultraschall-Befeuchtungs-Technologie

Kundenzufriedenheit

Lantmännen UNiBAKE, Belgien
Roel van der Meulen:

Die Ultraschall-Befeuchtungs-Technologie ermöglicht es uns, bei hohen Luftfeuchten ohne Kondensation zu gären. Somit können feuchte und klebrige Produktoberflächen vermieden werden.

Zusätzlich wird weniger Energie zum Gären benötigt und die nachteiligen Auswirkungen auf unsere Anlagen, die durch die Verwendung von Dampf ausgelöst werden, werden vermieden.

Zusammenfassend können wir sagen: „Kleine“ Dinge machen den Unterschied!

Brotmanufaktur Schmidt, München
Markus Schmidt:

Wir arbeiten seit ca. 2 Monaten mit dem Ultraschall-Luftbefeuchtungs-System. Dies macht sich bei unseren Produkten und Arbeitsabläufen positiv bemerkbar:

-es bleiben keine Teiglinge mehr auf Gärgut-trägern kleben, die Teiglinge sind stabiler.

-die Gärraumtemperatur konnte bei gleicher Gärzeit abgesenkt werden.

-die Produkte halten länger ihre Rösche.

Durch das einfache Nachrüsten kann das System jedem empfohlen werden.

Die Reinigung und das Entkalken der Heizwanne oder der Zylinder entfallen. Auch das Gegenkühlen ist überflüssig geworden, da kein Dampf, sondern kühler Nebel verwendet wird.



Diese Technologie wird von der Europäischen Kommission unter dem Projektnamen 'NanoBAK2' gefördert.

Weitere Informationen unter: <http://nanobak2.eu> oder per Mail info@contronics.nl, Telefonnummer: +31/413/48 7000.