

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS HOMOGENEIZADOR



Obtenido el licor de cacao, este llega a los tanques de homogenizado a una temperatura inferior de 95°C. Manteniéndose en reposo aproximadamente a 36°C por un número indeterminado de horas.

El producto ya homogenizado, decantado y separado es elevado a 95 °C, para su fluidez en el bombeado Solo para asegurar que el licor se mantenga fluido, Le ofrecemos la transferencia de calor en sistema eléctrico y por convicción GLP.

De fácil control de la temperatura deseada mejorando la fluidez del bombeado en su transporte. Se debe tener cuidado de no exceder los parámetros así evitar quitar los componentes deseables de sabor junto con las otras altamente ácidas. El daño térmico, que se ha producido durante el tostado, no se puede invertir en nuestro homogeneizador.