



PROCESAMIENTO DE LA UVA DELICADO A LA VEZ QUE POTENTE

**Bombas lobulares de Vogelsang
para la elaboración de vino**





DE CONFIANZA

**Garantía de calidad,
experiencia y profesionalidad
para la tecnología del futuro**

Como inventor de la bomba lobular recubierta de elastómero, Vogelsang es desde hace décadas una de las principales empresas de ingeniería mecánica del mundo. Entre otros, productores de alimentación con altos estándares han aprendido a confiar en la excelente calidad y en el funcionamiento de nuestros equipos, especialmente porque gracias al diseño de nuestras bombas lobulares, los fluidos se transportan con gran delicadeza.

Nuestra amplia y variada experiencia, así como nuestra constante investigación, nos ha permitido desarrollar componentes y sistemas muy funcionales e innovadores adaptados a la industria que garantizan un funcionamiento sin problemas a largo plazo. Tanto el proceso de producción como la calidad de los materiales de nuestros equipos son una prueba de la seriedad con que nos tomamos el compromiso con nuestros clientes. La adaptabilidad y la versatilidad de nuestros equipos facilitan el trabajo diario de enólogos de todo el mundo, a la vez que son fáciles de manejar y de mantener.

EL EQUIPO VERSÁTIL MÁS DILIGENTE

Bombas potentes y adaptables a cualquier proceso de elaboración de vino

Flexibilidad como cuestión de principio

Vogelsang ofrece múltiples soluciones de bombas para uvas, mosto y vino que satisfacen las necesidades concretas de la producción de vino. Las opciones incluyen unidades portátiles y estacionarias o unidades con tolvas de llenado de distintos tamaños que pueden configurarse conforme a cada necesidad. Gracias al diseño de los lóbulos y a los materiales utilizados en nuestras bombas lobulares, las uvas y el mosto pueden transportarse con un impacto mínimo en comparación con otros tipos de bombas. Además, los cuerpos extraños que suelen provocar daños en las bombas tradicionales se transportan sin problema.

Bombeo de uvas enteras

Las bombas de Vogelsang transportan con delicadeza las uvas sin romperlas a fin de conservar su integridad, antes del proceso de elaboración del vino, y de garantizar así una calidad inmejorable. Manipulan los racimos con gran suavidad, son pequeñas y, con el mismo caudal, requieren menos energía que las bombas de tornillo helicoidal. Además, transportan material sólido de hasta 90 mm de tamaño.

Bombas para mosto

Nuestras bombas lobulares procesan mosto y vinos con el máximo cuidado para que conserven toda su calidad. Las bombas centrífugas dañan las uvas: el elevado número de

rotaciones necesarias para alcanzar la presión adecuada puede provocar que el contenido de azúcar del mosto se separe. En cambio, las bombas lobulares alcanzan la presión necesaria para transportar las uvas con menos rotaciones y mantienen una temperatura constante sin variaciones de presión. El resultado es un mosto de mayor calidad. Gracias al diseño sin pulsaciones de los lóbulos HiFlo, las pieles y las semillas se transportan sin daño alguno. De este modo, no se liberan aceites de las pepitas y el producto obtenido es de mayor calidad.

Remontado

Las bombas de Vogelsang son ideales para remontar el mosto. Cada vez que el mosto recircula, las bombas centrífugas separan los componentes del líquido. Cuanto más se remonta el mosto, mayor es la oxigenación. Las bombas lobulares reducen al mínimo la separación de azúcar, lo que permite remontar el mosto más tiempo y extraer un sabor más intenso. Las bodegas que eligen un modelo portátil para el mosto, puede complementarse con un sistema extra de mangueras para utilizar la misma bomba para el remontado.

Transferencia, almacenamiento y embotellado de vino

En las aplicaciones para la elaboración de vino, las bombas de Vogelsang se utilizan en todos los procesos: desde la transferencia de vino de los depósitos, hasta su bombeo para almacenamiento, refrigeración, mezcla y embotellado. En todos ellos se conservan las cualidades del vino y se evitan posibles sacudidas. Si se regula el caudal, puede utilizarse una sola bomba en procesos distintos y adaptarse a las necesidades de la bodega durante toda la producción del vino. El caudal constante, la falta de vibraciones y la marcha silenciosa hacen de esta bomba una herramienta perfecta para las fases más sensibles.

Posos

Las bombas de Vogelsang son también perfectas para bombear posos. Están diseñadas para transportar medios altamente viscosos sin intervención manual y evitar bloqueos.

Orujos y sedimentos

El bombeo de los orujos tras el vaciado de los posos es otra aplicación que las bombas para vino de Vogelsang, tanto portátiles como estacionarias, pueden realizar con facilidad. Tanto el sedimento como los orujos son sustancias muy densas que deben aspirarse para el proceso de vaciado. Las bombas de Vogelsang permiten procesar sedimentos y orujos gracias a su elevada capacidad de aspiración y a que pueden trabajar en seco.

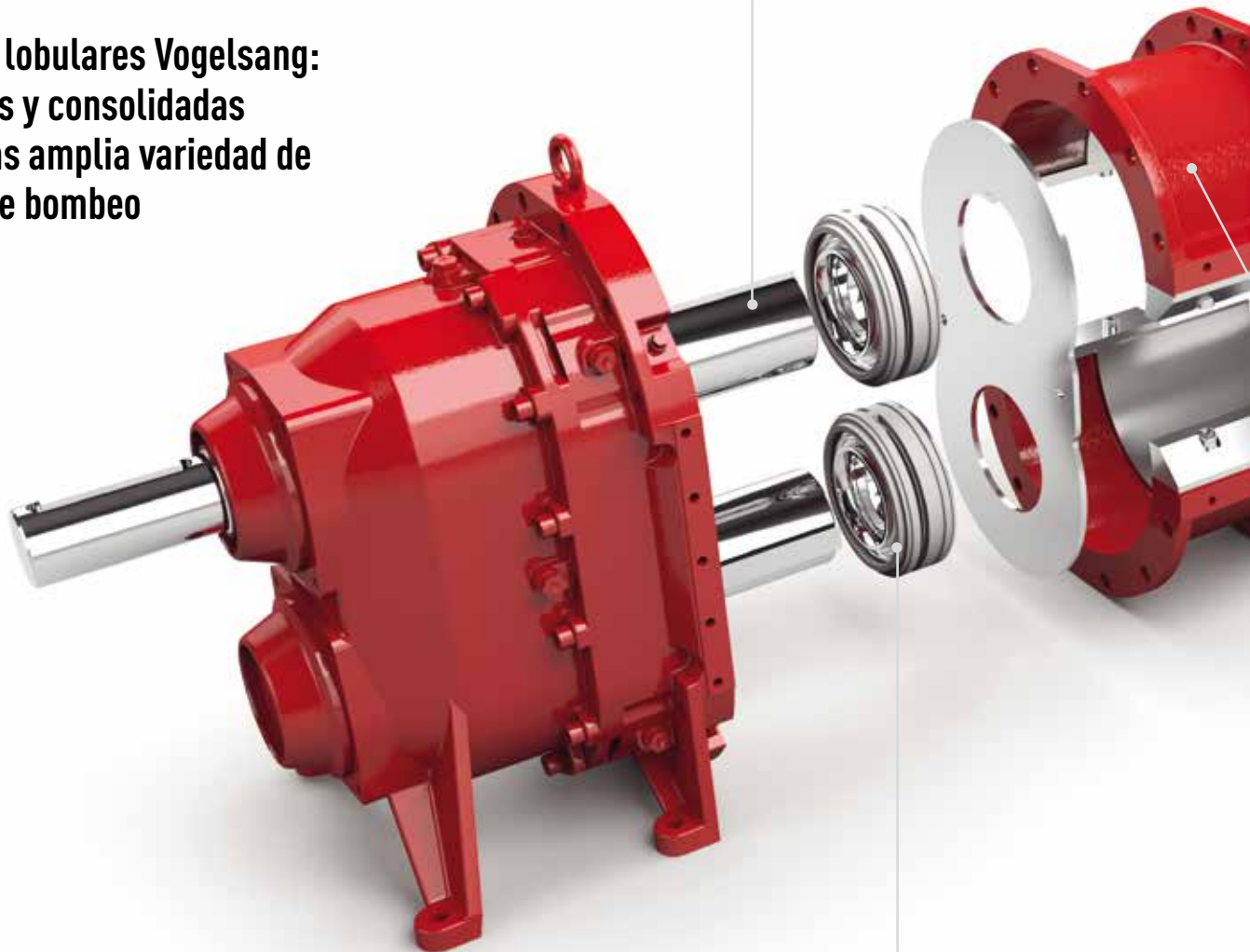


LA ORIGINAL: POPULAR Y DE CALIDAD DEMOSTRADA

Bombas lobulares Vogelsang:
probadas y consolidadas
en la más amplia variedad de
tareas de bombeo

Ejes a prueba de rotura

Máximo diámetro de ejes para
un funcionamiento muy suave



Sello mecánico QualityCartridge

Tecnología de sellado profesional
para una máxima fiabilidad



Diseño QuickService

Acceso rápido y sencillo a todas las partes en contacto con el medio sin necesidad de desmontar la bomba

Placas de desgaste axiales y radiales

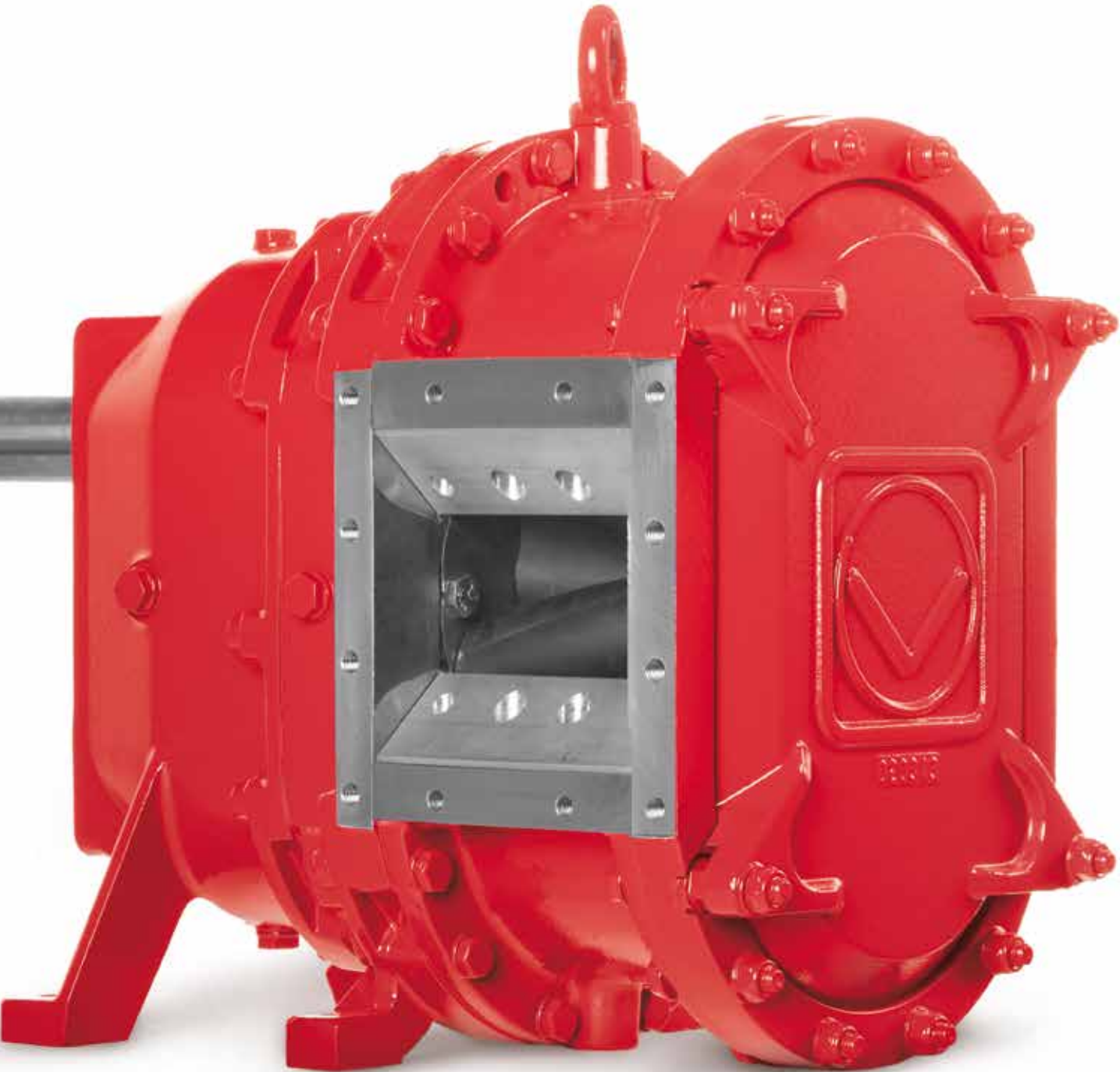
Carcasa de la bomba revestida de acero especial muy resistente al desgaste para alargar los intervalos de mantenimiento y facilitar las reparaciones

Lóbulos HiFlo®

Bombeo sin pulsaciones para un funcionamiento muy suave

Segmentos de la carcasa ajustables

Aprovechamiento óptimo de los materiales para una vida útil prolongada



La serie VX

CREADAS PARA OCUPARSE DE TODO

Bombas robustas a la vez que sensibles para reducir al mínimo el impacto técnico sobre la uva

Con respecto a las uvas

Gracias al diseño y a los materiales utilizados en estas bombas, tanto las uvas como el mosto se transportan por todo el sistema con mucha más delicadeza que en las bombas de tornillo helicoidal, las bombas centrífugas o las bombas lobulares metálicas. Además, los sólidos o cuerpos extraños que suelen provocar daños en las bombas convencionales se transportan sin dificultad.

Materiales de alta calidad

Durante la selección de los materiales con los que se van a fabricar los productos de Vogelsang, la máxima prioridad es mejorar el rendimiento y reducir el desgaste. Todos los tamaños de bomba están disponibles en versiones de acero inoxidable. Para los puntos de contacto o fricción entre partes móviles, ponemos a disposición diversas combinaciones de materiales muy resistentes al desgaste. Su uso repercute muy positivamente en la vida útil de la bomba y en la calidad del producto. Por lo general, otras bombas dañan las uvas y las pepitas, lo cual afecta al sabor del vino. En cambio, los lóbulos de suave elastómero de nuestras bombas garantizan una manipulación increíblemente delicada.



Ventajas de las bombas para vino:

- Transporte cuidadoso de uvas y vino sin sacudidas ni formación de espuma
- Menor oxigenación del vino con lo que los sabores se mantienen intactos
- Autoaspirantes y resistentes al funcionamiento en seco
- Modelos portátiles y estacionarios
- Sin pulsaciones durante el funcionamiento
- Ahorro de espacio y uso flexible
- Acceso rápido a la cámara de bombeo con solo retirar una tapa
- Asistencia y mantenimiento in situ

Diseño personalizado y un gran nivel de calidad

Nuestro equipo de ingenieros adapta con precisión el sistema a los espacios disponibles y a su aplicación específica en la elaboración de vino. En concreto, todo esto se aprecia en las bombas móviles multitarea y en las bombas especializadas de instalación permanente. Nuestras bombas están disponibles en diferentes tamaños y capacidades, por lo que son apropiadas para la mayoría de tareas de la elaboración de vino. Establecemos los más altos estándares durante el diseño de nuestras bombas y la selección de los materiales a fin de garantizar la máxima vida útil para nuestros productos.

Servicio al cliente

Tanto si se trata de la puesta en marcha, de un curso de formación, de un servicio completo con un contrato de mantenimiento o de un paquete de servicios para las piezas de desgaste, puede contar siempre con nuestro servicio completo y personalizado que le garantizará un funcionamiento perfecto desde el primer momento.

LifeGuard: el concepto para la máxima vida útil

La vida útil de una bomba viene determinada por factores específicos. Conocerlos en profundidad nos ha permitido desarrollar LifeGuard, un concepto que alarga al máximo la vida útil de las bombas. Entre otros, incluye varias características que convierten las bombas de Vogelsang en herramientas excepcionalmente productivas y rentables. Encontrará más información en la página siguiente. Para obtener más detalles, consulte nuestro sitio web: vogelsang.info.

Lóbulos HiFlo®

Las bombas lobulares utilizadas en la elaboración de vino van equipadas con lóbulos HiFlo y permiten un transporte eficaz sin pulsaciones. Veamos sus ventajas:

- Mayor caudal de transporte debido a velocidades máximas
- Mejor capacidad de aspiración gracias a una menor cavitación
- Autoaspirante hasta 9 m
- Presiones más elevadas, ya que se evitan los picos de presión causados por las pulsaciones
- Transportan el mosto y el vino con delicadeza.

Ventajas de uso de las bombas de Vogelsang

Todas las piezas de desgaste de la cámara de bombeo se pueden cambiar in situ, sin necesidad de desmontar el equipo de la tubería. Una vez se hayan cambiado los lóbulos, las placas de desgaste axiales o radiales, la bomba vuelve a estar plenamente operativa.





«El vino no se agita durante el embotellado de vinos espumosos y conserva su perlaje natural».

Davide Terlizzi, enólogo de cooperativa vinícola
Vinicola Decordi, Italia



La bomba para vino de Vogelsang puede utilizarse tanto en bodegas de pequeño tamaño como estación de bombeo central o en bodegas grandes como bomba móvil o estacionaria para varios procesos.

PERSONALIZADA PARA USO ÓPTIMO

Montaje individual, tecnología de bombeo en función de cada necesidad

Bombas volumétricas de última generación

Las bombas lobulares presentan más ventajas que las bombas tradicionales que se emplean en el sector de la elaboración de vino: son silenciosas, muy potentes, requieren menos espacio, son duraderas y de instalación flexible.

Nuestras bombas son autoaspirantes hasta una altura de unos 9 m, pueden marchar en seco y están diseñadas para soportar presiones de hasta 16 bar. El sentido de bombeo es invertible y los materiales sólidos de hasta 90 mm se transportan con facilidad. Nuestras bombas también pueden utilizarse en espacios reducidos de difícil acceso gracias a que son más pequeñas y ligeras que las bombas tradicionales de potencia equiparable.

Nuestra gama de productos incluye bombas de diferentes tamaños y configuraciones, lo que permite adaptar las bombas lobulares de Vogelsang a las necesidades de la mayoría de aplicaciones. Los elastómeros, más suaves y económicos, son adecuados tanto para las uvas como para el mosto y alargan la vida útil del sistema.

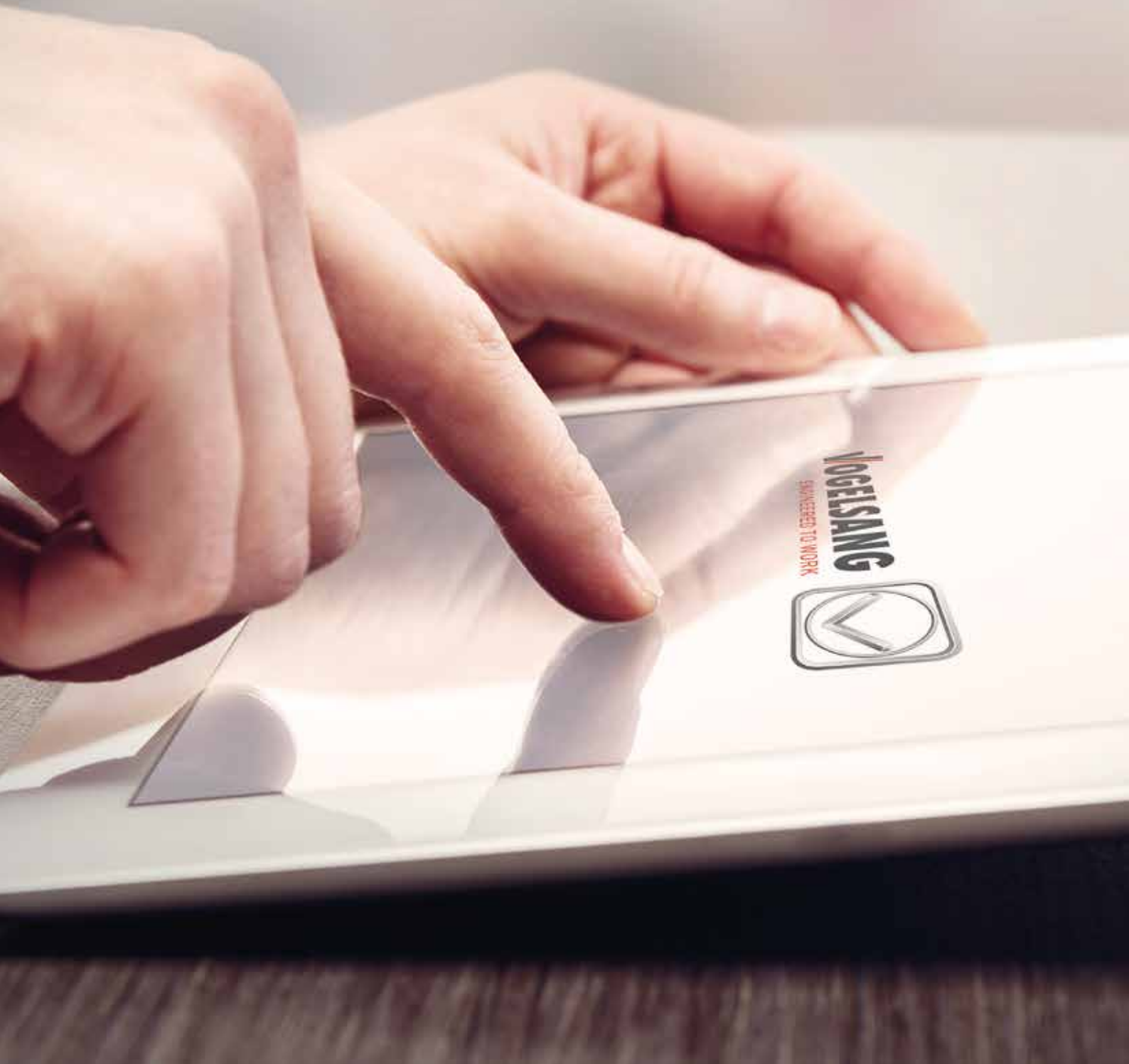
Disponemos también de una amplia variedad de equipos opcionales como carros con ruedas antihuella, distintos tipos de conectores, controles remotos, sensores de presión y caudal, válvulas automáticas o caudalímetros, entre otros.



«La bomba es muy silenciosa y estable. En marcha no se mueve ni un milímetro. Es perfecta para cualquiera de los bombeos que se realizan en una bodega».

Daniele Ress,
enólogo de Schenk Italian Wineries (BZ), Italia

CON CONEXIÓN WI-FI PARA LA INDUSTRIA CONECTADA 4.0



Siempre conectado: con panel de control con pantalla táctil y aplicación para teléfonos inteligentes y tabletas

El nuevo panel de control con pantalla táctil intuitiva, montada en un panel de acero inoxidable, ofrece una amplia gama de características y ajustes para el bombeo, tanto automático como remoto, desde el mando de control remoto o la aplicación.

Proporciona en tiempo real todas las lecturas de capacidad, presión y flujo gracias a su conexión con los distintos accesorios de la bomba:

- Manómetros de presión
- Inversor
- Válvula antirretorno
- Contadores
- Caudalímetro
- Sensor de temperatura

La conexión wifi permite conectarse de forma inalámbrica a la red de la bodega o tomar el control con una aplicación para teléfonos inteligentes y tabletas (compatible con iOS y Android), desarrollada exclusivamente para Vogelsang, que lee tanto los valores de bombeo como los ajustes relacionados, en remoto o en la pantalla principal.

Entre sus funciones se incluye el inicio y la parada automáticos de acuerdo con las mediciones del contador, la marcha atrás, el control de velocidad y del caudal, los tiempos de bombeo programados, el control de presión y también una función especial de llenado de barricas.

Además, la conexión de la bomba a la red wifi de la empresa permite la integración en los planes de industria conectada 4.0, lo que permite un análisis inicial y asistencia de forma remota por parte de nuestros operadores en caso de avería.



«El alto rendimiento de la bomba facilita el llenado de las barricas y, al mismo tiempo, el bombeo suave protege nuestro vino de calidad de la oxigenación».

Luigi Salgari,
propietario de Cantina Salgari (VR), Italia

Qué ofrecemos

Ofrecemos soluciones para los siguientes sectores:
AGRICULTURA, AGUAS RESIDUALES, BIOGÁS,
INDUSTRIA, TRANSPORTE



Nuestra amplia gama de productos y servicios

- Alimentadores de sólidos
- Bombas y sistemas de bombeo
- Consultoría y mantenimiento
- Gestión de datos y tecnología de control
- Soluciones personalizadas para aplicaciones especiales
- Suministro, evacuación y limpieza
- Tecnología de desintegración
- Tecnología de distribución
- Trituradores, separadores y mezcladores

Copyright 2018 Vogelsang GmbH & Co. KG

La disponibilidad de productos, el aspecto así como las especificaciones y los detalles técnicos están en continuo desarrollo, por lo que toda la información aquí presente está sujeta a posibles cambios. Vogelsang®, ACC®, BioCrack®, BioCut®, CC-Serie®, CFC®, EnergyJet®, HiFlo®, PreMix®, RotaCut®, XTill® y XRipper® son, en determinados países, marcas registradas de Vogelsang GmbH & Co.KG, Essen/Oldb., Alemania. Todos los derechos reservados, incluidos los de gráficos e imágenes.

Wine industry_ES_INT_07207718_500_MET0622 – Printed in Germany

Vogelsang GmbH & Co. KG
Holthoeye 10-14 | 49632 Essen/Oldb. | Alemania
Teléfono: +49 5434 83 - 0 | Fax: +49 5434 83 -10
germany@vogelsang.info

vogelsang.info