

FIRST.SV RAINBOW 2



- ▶ 11.000 a 40.000 Litros
- ▶ Com expansão direta
- ▶ Para instalação externa

◇ CUBA

- Tanque cilíndrico vertical de parede dupla
- Isolamento em espuma de poliuretano de alta densidade, livre de CFC, com parede interna e externa em aço inoxidável AISI 304;
- Evaporadores no fundo e na parede do tanque, com tecnologia de soldagem a laser de fluxo total;
- Base de apoio em saia de aço inoxidável.

◇ EQUIPAMENTOS

◆ TAMPA:

- Motoredutor para agitação;
- Dois respiros com tela anti-insetos e tampa de chuva;
- Anéis para manuseio (tanque vazio);
- Anel de segurança.

◆ FUNDO DO TANQUE:

- Porta autoclave 410x505 mm, com dispositivo de segurança na abertura;
- Sistema de lavagem automática RAINBOW2 integrado;
- Válvula de amostragem manual;
- Válvula de drenagem Ø 76.

◇ AGITAÇÃO E HOMOGENEIZAÇÃO

- Tipo pêndulo excêntrico, com guia no fundo do tanque;
- Motoredutor de baixa velocidade (26 rpm);
- Agitação cíclica automática programável;
- Homogeneização da gordura do leite em menos de 2 minutos, conforme normas ISO 9001.

◇ CONJUNTO DE REFRIGERAÇÃO

- Compressores SCROLL de baixo consumo de energia;
- Potência adaptada ao desempenho requerido, dependendo do fluxo de leite e do equipamento de pré-resfriamento;
- Válvula solenóide para evitar migração do fluido refrigerante quando o compressor está desligado;
- Tampa protetora em aço inoxidável nas saídas de refrigeração;
- Controle de resfriamento de emergência (no gabinete de lavagem);
- Instalação com unidades separadas.

◇ CONJUNTO ELÉTRICO

- Caixa de alimentação montada na estrutura da unidade de refrigeração;
- Alimentação padrão: 400V / 3Ph + N / 50 Hz.

◇ REGULAGEM E LIMPEZA

- Unidade de controle RAINBOW 2 com controle de resfriamento de emergência;
- Alta flexibilidade de configuração para ordenha convencional e robótica.

◇ NORMAS

- Resfriadores testados e homologados em laboratório próprio, cumprindo exigências da norma ISO 9001.

◇ OPÇÕES

- **Display certificado de volume de leite**, com régua externa de nível milimétrico e sensor eletrônico FIRST LEVEL;
- **Display indicativo de volume de leite** com sensor de pressão.

◆ Tanque:

- Outras opções de diâmetro e roscas no sistema de drenagem;
- Válvula de retenção Ø 38 ou Ø 51 para conexão com o dreno para entrada de leite por baixo;
- Sistema de lavagem do bocal de descarga;
- Detecção de posição "O" e "C" para válvula de drenagem;
- Equipamento de drenagem para robôs de ordenha.

◆ Acessórios do tanque:

- Conexão sanitária com câmara de ar;
- Escada com arco de segurança;
- Suporte para escada;
- Respiro coletor;
- Tampa em aço inoxidável para motor do agitador;
- Válvula de amostragem automática DEFINOX;
- Válvula de amostragem manual KEOFITT (somente com dreno DN100).

◆ Sistema de refrigeração:

- Equipamento de pré-resfriamento de leite;
- Unidade de recuperação de energia ECOTEMP;
- Trocador(es) de calor para resfriamento com água gelada;
- Tampa em aço inoxidável para controlador de refrigeração.

◆ Limpeza:

- Adição de fase desinfetante na lavagem automática;
- Separador de água residual da lavagem;
- Aquecimento de água em linha (Power Heat).

◆ Conexão elétrica:

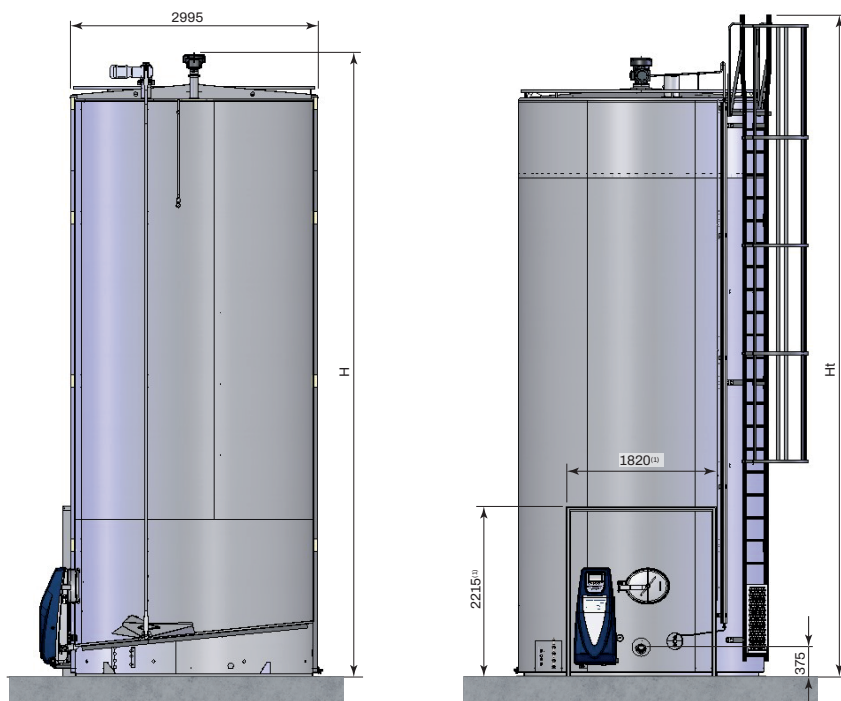
- Cabo de alimentação de 20 m;
- Outras voltagens e frequências sob consulta.



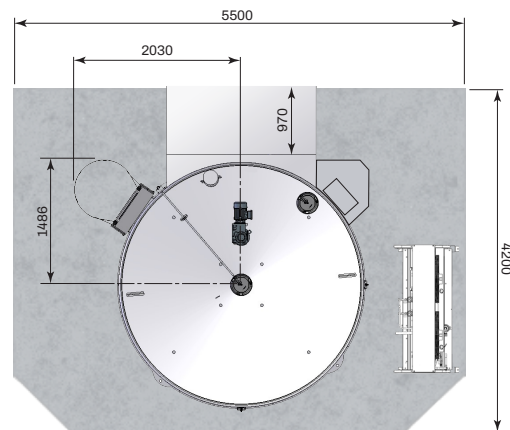
Modelo representado: FSV 40.000
Imagem meramente ilustrativa



CARACTERÍSTICAS E DIMENSÕES (em mm, peso em kg) versão 3.0



Fundação de concreto para o resfriador de leite Silo 3.0



- (1) Dimensões da abertura da parede
- (2) Unidade de refrigeração em invólucro
- (3) Robôs 120L/dia cada - 2400L/dia por robô

Modelo / Volume nominal	11 000	15 000	20 000	25 000	30 000	35 000	40 000
H Altura total	3040	3585	4375	5170	5965	6755	7555
Ht Altura total com escada	3640	4185	4975	5770	6565	7355	8155
Peso cuba	1740	1900	2100	2300	2500	2700	2950
Carga no solo em kg/cm ² (tanque cheio)	0,22	0,29	0,39	0,48	0,57	0,66	0,75
ESPECIFICAÇÕES: 4 equipamentos de ordenha para resfriar o leite de 20°C a 4°C com temperatura ambiente de 32°C							
Unidades condensadoras (hp.)	2 x 4	2 x 5	2 x 7	13 + 7 ⁽²⁾	13 + 8 ⁽²⁾	2 x 7 + 8 ⁽²⁾	
Peso das unidades condensadoras	180	190	203	345	347	345	
ESPECIFICAÇÕES: 6 equipamentos de ordenha para resfriar o leite de 35°C a 4°C com temperatura ambiente de 32°C							
Unidades condensadoras (hp.)	2 x 5	2 x 7	13 + 7 ⁽²⁾	2 x 7 + 8 ⁽²⁾			
Peso das unidades condensadoras	190	203	345	345			
ESPECIFICAÇÕES: 6 equipamentos de ordenha para resfriar o leite de 20°C a 4°C com temperatura ambiente de 32°C							
Unidades condensadoras (hp.)	2 x 3,5	2 x 4	2 x 5	2 x 6	13 + 4 ⁽²⁾	13 + 5 ⁽²⁾	13 + 6 ⁽²⁾
Peso das unidades condensadoras	165	180	190	190	314	319	319
ESPECIFICAÇÕES conjunto de refrigeração do robô (3) coleta 24 horas para resfriar o leite de 20 °C a 4 °C com uma temperatura ambiente de 32 °C							
Número de robôs de ordenha	4 robôs	6 robôs	8 robôs	10 robôs	12 robôs		
Unidade de refrigeração (ch)	2 x 5	2 x 5	2 x 5	2 x 6	2 x 7		
Peso da unidade de refrigeração (kg)	190	190	190	190	203		
ESPECIFICAÇÕES conjunto de refrigeração do robô (3) coleta 48 horas para resfriar o leite de 20 °C a 4 °C com uma temperatura ambiente de 32 °C							
Número de robôs de ordenha	2 robôs	3 robôs	4 robôs	5 robôs	6 robôs	7 robôs	8 robôs
Unidade de refrigeração (ch)	2 x 5	2 x 5	2 x 5	2 x 5	2 x 5	2 x 5	2 x 5
Peso da unidade de refrigeração (kg)	190	190	190	190	190	190	190
ESPECIFICAÇÕES conjunto de refrigeração do robô (3) coleta 72 horas para resfriar o leite de 20 °C a 4 °C com uma temperatura ambiente de 32 °C							
Número de robôs de ordenha	-	2 robôs	2 robôs	3 robôs	4 robôs	4 robôs	5 robôs
Unidade de refrigeração (ch)	-	2 x 5	2 x 5	2 x 5	2 x 5	2 x 5	2 x 5
Peso da unidade de refrigeração (kg)	-	190	190	190	190	190	190