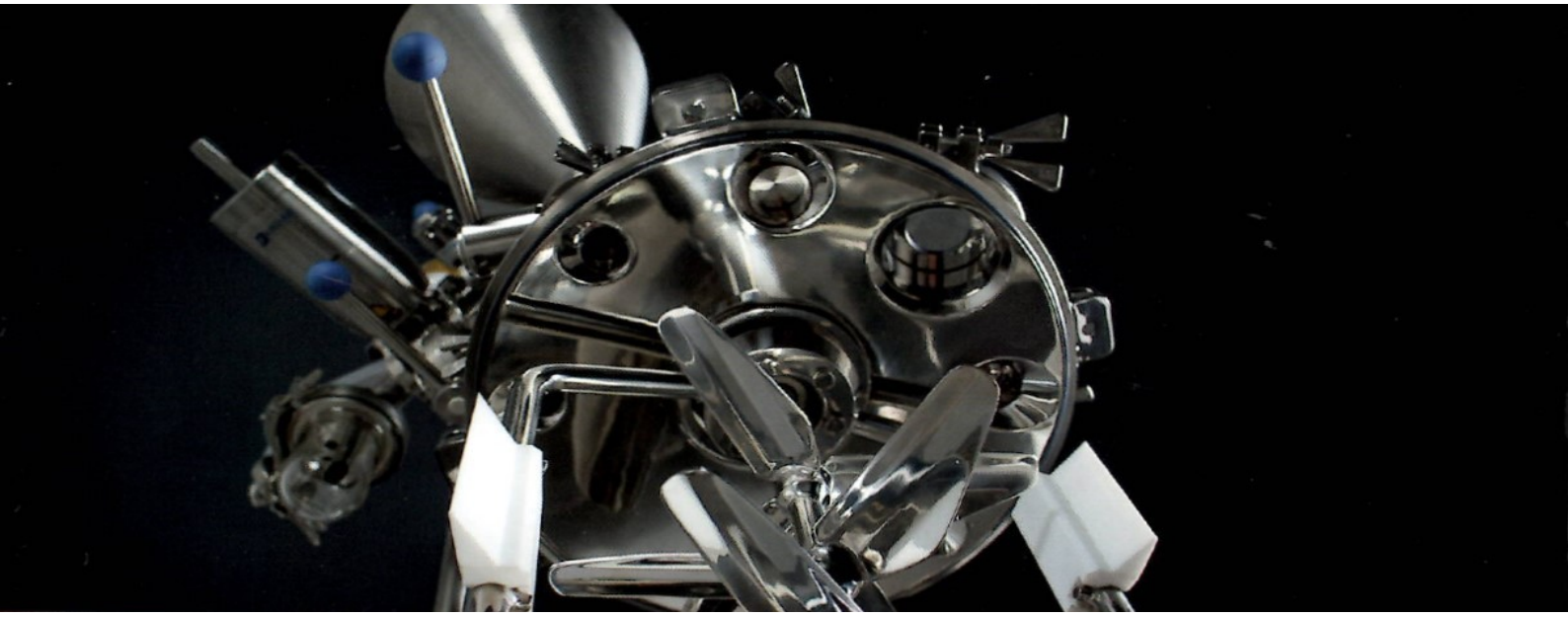
ARICAL
TECHNOLOGIES SOLUTIONS



Mixing & Dryng Technology

Arical Srl è distributrice ufficiale per l'Italia di Bachiller Barcellona per la divisione mixer technology.

Grazie alla partnership con l'azienda spagnola, siamo in grado di fornire soluzioni tecnologiche e all'avanguardia per la lavorazione di liquidi, semisolidi e solidi.

Bachiller Barcellona è un'azienda leader nei processi industriali con più di 200 persone impiegate, 31 milioni di euro di fatturato e oltre il 65% di macchinari esportati nel mondo.

Ogni anno Bachiller costruisce oltre 3000 macchine che trovano il loro impiego nelle più importanti aziende del settore Food, Chimico, Farmaceutico e Cosmetico.

La gamma, spazia dai mixer di laboratorio o laboratori pilota, mixer con ricircolo, mixer compatti, mixer multifunzione, mulini colloidali, attrezzature cleaning in place (CIP), disareatori, fino ad arrivare ad impianti "chiavi in mano".

Tra i clienti che hanno scelto i nostri macchinari, troviamo aziende di importanza primaria a livello mondiale come HARIBO (food), BAYER (chimica e farmaceutica), SOPROCOS di L'OREAL (cosmetica), HENKEL (chimica e cosmetica), queste sono solo alcune delle aziende che ogni anno si affidano a noi per migliorare i loro processi produttivi.

I tecnici di Arical e Bachiller sono a vostra completa disposizione per studiare e trovare insieme la soluzione migliore e più innovativa per le vostre necessità.

- LEADER SPAGNOLO NEI PROCESSI INDUSTRIALI
- 200 DIPENDENTI
- 31 MILIONI DI € DI FATTURATO
- 65% DI ESPORTAZIONI

CONTENITORI A PRESSIONE E MIXERS

REATTORI AGITATI

SISTEMI DI MISCELAZIONE

MIXERS PER LIQUIDI SOLIDI E SEMISOLIDI

Laboratorio Pilota

BACHLAB

Mixer industriale

BACHMIX

Mixer automatici

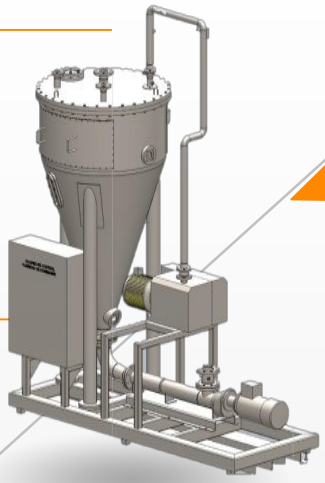
MIXERS PER LIQUIDI SOLIDI E SEMISOLIDI

Mulini Colloidali

MCB-N

Deaeratori

DEB



Clean in place unit

Alcune nostre referenze...

- BAYER
- MERK
- GSK
- URIACH
- AVENTIS
- TEVA
- SOPROCOS (L'OREAL)
- PUIG
- ISDIN
- FERRER INTERNATIONAL
- COTTY ASTOR
- BIMBO
- PURATOS
- HARIBO
- HENKEL
- DSM
- AKSO NOBEL
- ARIANE ESPACE
- ARKEMA FRANCE
- ……

ARICAL
TECHNOLOGIES SOLUTIONS

BACHILLER
BARCELONA

GAMMA MISCELATORI INDUSTRIALI

MIXER DA LABORATORIO BACHLAB

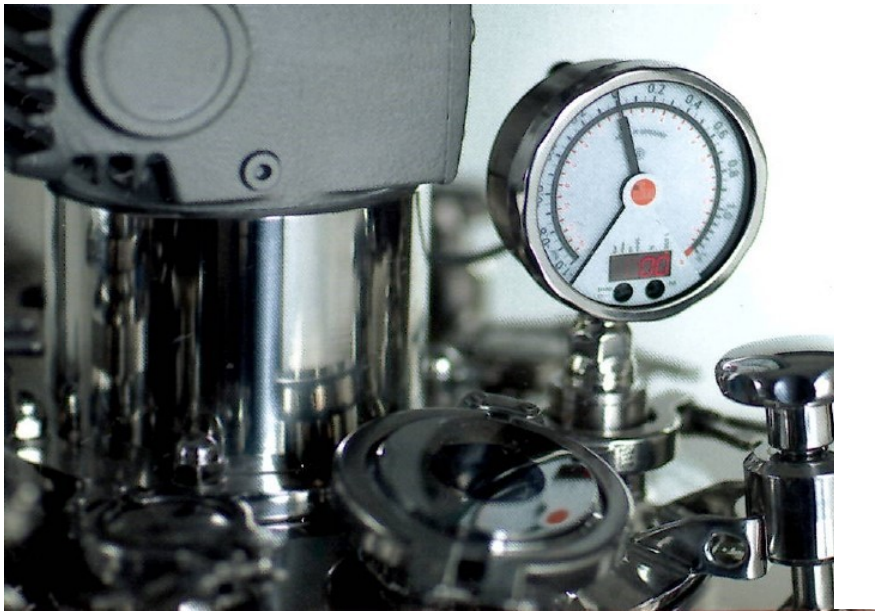
BACHILLER ha sviluppato un nuovo miscelatore da laboratorio R+D, come risultato di un processo di miglioramento continuo della nostra gamma di miscelatori da oltre 40 anni.

BACHLAB è un miscelatore a vuoto da laboratorio appositamente progettato per prodotti liquidi e viscosi fino a 250.000 mPa.s. Permette di realizzare un'ampia gamma di operazioni di processo e di applicazioni tra cui l'omogeneizzazione, la dispersione, l'emulsione e la desareazione, così come l'estrapolazione industriale, tutto grazie alla sua unità di agitazione coassiale. Un nuovo rotore-statore ad alto potere di taglio permette la produzione di prodotti emulsionati altamente stabili. Questo contribuisce alla fabbricazione di prodotti ad alta viscosità con una reologia complessa. BACHLAB dispone di un sistema automatico di sollevamento e rotazione del coperchio per un facile accesso all'interno del serbatoio.

Le normali operazioni di agitazione, vuoto, pressione, riscaldamento e raffreddamento sono integrate e controllate da un sistema di supervisione incorporato. Questo sistema di supervisione permette la creazione di formule, così come la tracciabilità di parametri critici, anomalie, ecc. via Ethernet, oltre alla visualizzazione e alla comunicazione intuitiva con l'operatore.

BACHLAB è una macchina affidabile e robusta, progettata secondo le più esigenti norme cGMP e EHEDG, incorporando criteri ergonomici per facilitare il lavoro dell'operatore, costituendo così un progresso tecnologico nella fabbricazione di prodotti cosmetici, farmaceutici, alimentari e chimici.

Disponibile in 5 modelli da 5 a 100 litri.

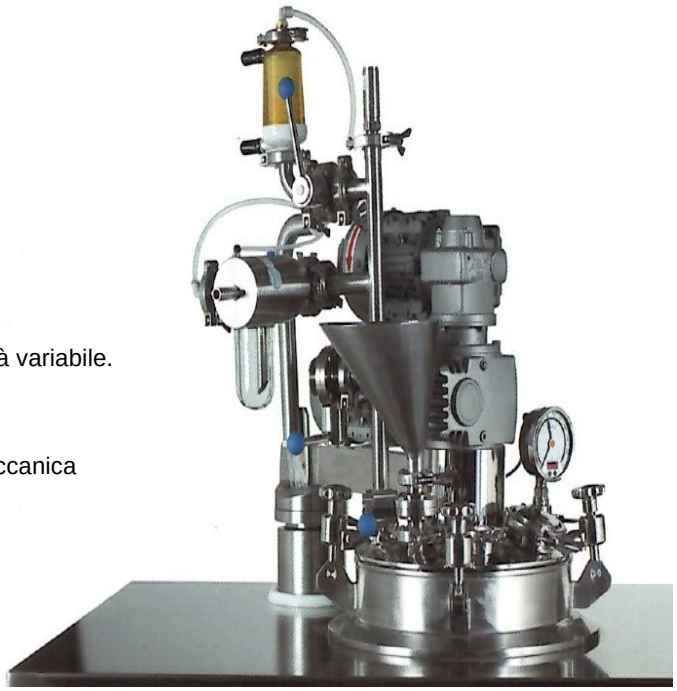


VANTAGGI DEI MISCELATORI BACHLAB

- Volumi di lavoro da 5 a 100 litri.
- iscosito fino a 250.000 mPa.s.
- Capacità minima del melange.
- Progettato secondo gli standard cGMP e EHEDG, senza zona di ritenzione per una pulizia totale.
- Sollevamento automatico del coperchio con rotazione di 90° e chiusura tramite ancoraggi o Superclamp.
- Permette la produzione sotto vuoto o sotto pressione.
- Miscelatori coassiali controrotanti per alta viscosità.
- Emulsionatore di fondo ad alto potere di taglio di tipo Rotore-Statore per ottenere emulsioni ad alta finezza.
- Sistema per introdurre additivi in polvere o liquidi direttamente nel rotore-statore per una rapida dispersione.
- Sistema di riscaldamento e raffreddamento integrato.
- Touch screen di supervisione intuitivo.

MIXER DA LABORATORIO BACHLAB

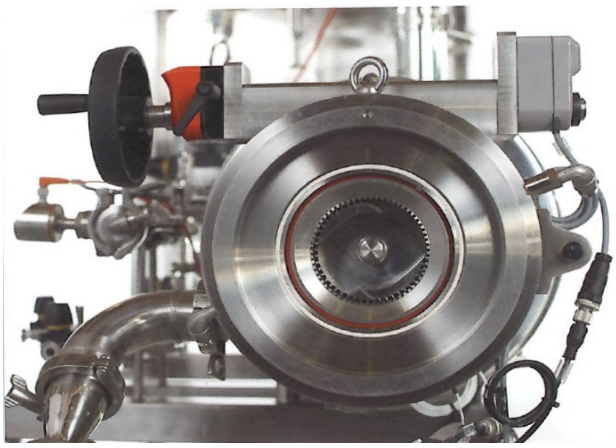
CARATTERISTICHE GENERALI



- Volume di lavoro dal 20% al 100%.
- Pressione di lavoro standard di 0,5 bar e vuoto di 40 mbar.
- Temperatura di lavoro da 20°C a 100°C.
- Serbatoio, agitatore e camicia in acciaio inossidabile 316L.
- Lucidato a specchio Ra≤0,8 µ.
- Sollevamento automatico del coperchio.
- Sistema di agitazione coassiale controrotante o co-rotante a velocità variabile.
- Speciale sistema di sigillatura a vuoto/pressione.
- Rotore-statore a fondo vasca ad alto potere di taglio con tenuta meccanica e velocità variabile.
- Touch screen a colori per la supervisione e il PLC.

DIRETTIVE

- Direttiva sulla sicurezza delle macchine 2006/42/CE.
- Direttiva sulle attrezzature a pressione 97/37/CE.
- Direttiva ATEX 94/9/CE.



OPZIONI

- Lucidato a specchio Ra≤0.4 µ o elettrolucidato.
- Chiusura del coperchio Superclamp per pressioni fino a 2 bar.
- Pompa a vuoto.
- Unità di controllo del riscaldamento/raffreddamento.
- Introduzione di additivi in polveri e liquidi sotto vuoto.
- CIP/SIP.
- Agitatore coassiale con tenute meccaniche.
- Fusore elettrico indipendente.
- Vari livelli di automatizzazione disponibilii.

APPLICAZIONI

- **Industrie cosmetiche:** creme, creme solari, profumi, creme da barba, shampoo, body-care, dentifrici, emulsioni, gel, make-up.
- **Industrie farmaceutiche:** creme in emulsione, unguenti, pomate, lozioni, gel, sospensioni.
- **Industrie alimentari:** salse, condimenti, maionese, cibo per bambini, cibo per animali, concentrati di frutta.
- **Industria chimica**: vernici, smalti, adesivi, colle, coloranri, pigmenti, siliconi, grassi, prodotti chimici in generale.

MODELLI		BCL-5	BCL-10	BCL-25	BCL-50	BCL-100
CAPACITA' MASSIMA	LITRI	5	10	25	50	100
CAPACITA' MINIMA	LITRI	0.5	2	6	12	25
PRESSIONE/VUOTO	BAR	0.5/1	0.5/1	0.5/1	0.5/1	0.5/1
TEMPERATURA	°C	100	100	100	100	100

MIXER DA LABORATORIO BACHLAB-R

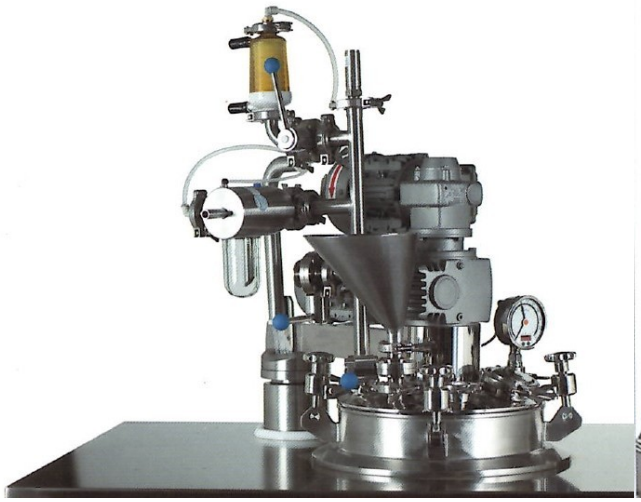
BACHILLER ha sviluppato un nuovo miscelatore da laboratorio R+D in ricircolo, come risultato di un processo di miglioramento continuo della nostra gamma di miscelatori da 40 anni.

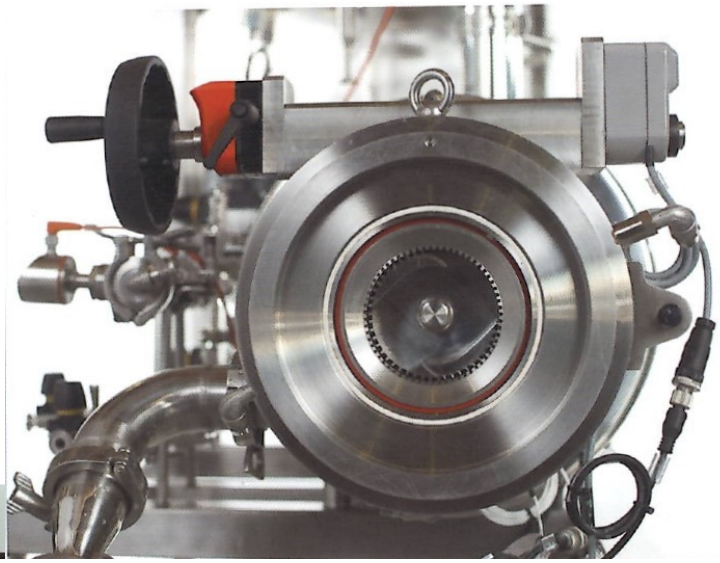
BACHLAB-R è un miscelatore a vuoto da laboratorio appositamente progettato per prodotti liquidi e viscosi fino a 250.000 mPa.s. Permette di realizzare una vasta gamma di operazioni di processo e di applicazioni tra cui l'omogeneizzazione, la dispersione, l'emulsione e la disaerazione, oltre alla realizzazione dell'estrapolazione industriale, tutto grazie alla sua unità di agitazione coassiale. Un nuovo rotore-statore con taglio intenso in ricircolo e regolazione automatica del traferro, permette di ottenere prodotti emulsionati con alta stabilità. Questo contribuisce alla fabbricazione di prodotti con alta viscosità e reologia complessa.

BACHLAB-R dispone di un sistema automatico di sollevamento e rotazione del coperchio per un facile accesso all'interno del serbatoio.
Le solite operazioni di agitazione, vuoto, pressione, riscaldamento e raffreddamento sono integrate e controllate da un sistema di supervisione integrato. Questo sistema di supervisione permette la creazione di formule, così come la tracciabilità di parametri critici, anomalie, ecc. via Ethernet, oltre alla visualizzazione e alla comunicazione intuitiva con l'operatore.

BACHLAB-R è una macchina affidabile e robusta, progettata secondo le più esigenti norme cGMP e EHEDG, incorporando criteri ergonomici per facilitare il lavoro dell'operatore, costituendo così un progresso tecnologico nella fabbricazione di prodotti cosmetici, farmaceutici, alimentari e chimici.

Disponibile in 5 modelli da 5 a 100 litri.





VANTAGGI DEI MISCELATORI BACHILAB-R

- Volume di lavoro da 5 a 100 litri.
- Viscosità fino a 250.000 mPa.s.
- Capacità minima di miscelazione.
- Progettato secondo gli standard cGMP e EHEDG, senza zone di ritenzione per una pulizia totale.
- Sollevamento automatico del coperchio con rotazione di 90° e chiusura a morsetto su Superclamp.
- Permette la produzione sotto vuoto o sotto pressione.
- Miscelatori coassiali controrotanti per alta viscosità.
- Emulsionatore di fondo tipo Rotore-Statore in ricircolo ad alto taglio per ottenere emulsioni ad alta finezza.
- Traferro regolabile automaticamente per ottenere un taglio controllato.
- Sistema per introdurre additivi in polvere o liquidi direttamente nel rotore-statore per una rapida dispersione.
- Sistema di riscaldamento e raffreddamento integrato.
- Touch screen intuitivo del supervisore.

MIXER DA LABORATORIO BACHLAB-R

CARATTERISTICHE GENERALI

- Volume di lavoro dal 20% al 100%.

- Pressione di lavoro standard di 0,5 bar e vuoto di 40 mbar.

- Temperatura di lavoro da 20°C a 100°C.

- Serbatoio in acciaio inossidabile 316L, agitatore e doppia camicia.

- Lucidato a specchio RA≤0,8 µ.

- Sollevamento automatico del coperchio.

- Sistema di agitazione coassiale controrotante o co-rotante a velocità variabile.

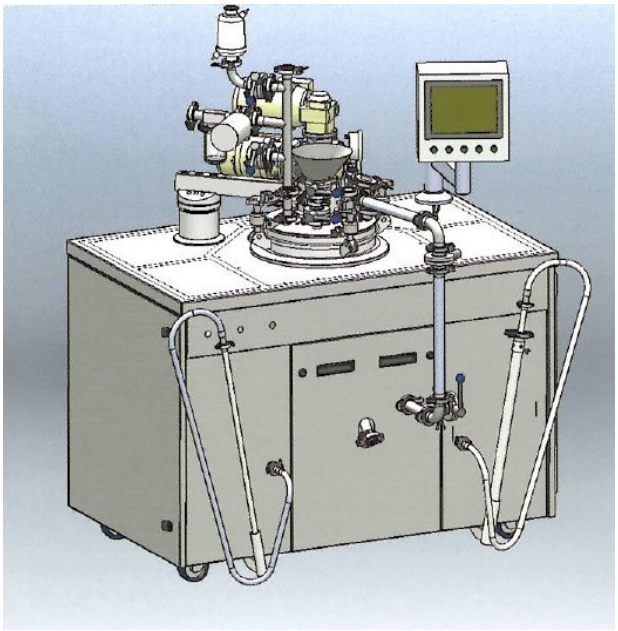
- Speciale sistema di sigillatura a vuoto/pressione.

- Rotore-statore a fondo vasca a ricircolo ad alto potere di taglio con guarnitura meccanica e velocità variabile.

- Supervisione touch screen a colori e PLC.

- Traferro regolabile manualmente.

- Schermo tattile da 15” pollici a colori TACTIL-1.



DIRETTIVE

- Direttiva sulla sicurezza delle macchine 2006/42/CE.

- Direttiva sulle attrezzature a pressione 97/37/CE.

- Direttiva ATEX 94/9/CE.

OPZIONI

- Lucidato a specchio RA≤0.4 µ o elettrolucidato.

- Chiusura del coperchio Superclamp per pressioni fino a 2 bar.

- Pompa a vuoto.

- Unità di controllo del riscaldamento/raffreddamento.

- Introduzione di additivi in polveri e liquidi sotto vuoto.

- CIP/SIP.

- Agitatore coassiale con guarnizioni meccaniche.

- Fusore elettrico indipendente.

- Sono possibili vari livelli di automazione.

- Traferro regolabile automaticamente.

- Supervion TACTIL-2 soft con indicatori.

APPLICAZIONI

- **Industrie cosmetiche:** creme, creme solari, profumi, creme da barba, shampoo, body-care, dentifrici, emulsioni, gel, make-up.

- **Industrie farmaceutiche:** creme in emulsione, unguenti, pomate, lozioni, gel, sospensioni.

- **Industrie alimentari:** salse, condimenti, maionese, cibo per bambini, cibo per animali, concentrati di frutta.

- **Industria chimica**: vernici, smalti, adesivi, colle, coloranri, pigmenti, siliconi, grassi, prodotti chimici in generale.

MODELLI		BCLR-5	BCLR-10	BCLR-25	BCLR-50	BCLR-100
CAPACITA' MASSIMA	LITRI	5	10	25	50	100
CAPACITA' MINIMA	LITRI	0.5	2	6	12	25
PRESSIONE/VUOTO	BAR	0.5/1	0.5/1	0.5/1	0.5/1	0.5/1
TEMPERATURA	°C	100	100	100	100	100

MIXER INDUSTRIALE BACHMIX COMPACT

BACHILLER ha sviluppato un nuovo miscelatore industriale, come risultato di un processo di miglioramento continuo della nostra gamma di miscelatori per oltre 40 anni.

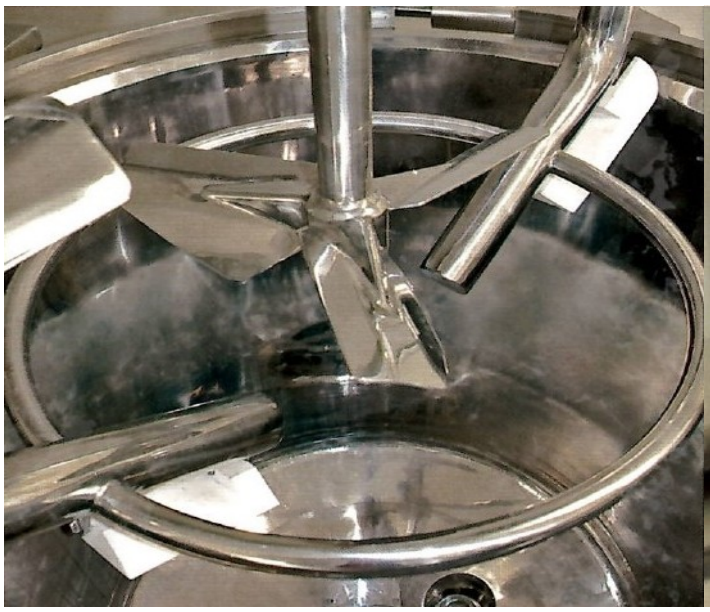
BACHMIX COMPACT è un miscelatore a vuoto compatto appositamente progettato per prodotti liquidi e viscosi fino a 250.000 mPa.s. Permette di realizzare un'ampia gamma di operazioni di processo, come omogeneizzazione, dispersione, emulsione e desareazione, il tutto grazie alla sua unità di agitazione coassiale. Un nuovo rotore-statore ad alto potere di taglio permette la produzione di prodotti emulsionati altamente stabili. Questo contribuisce alla fabbricazione di prodotti ad alta viscosità con una reologia complessa.

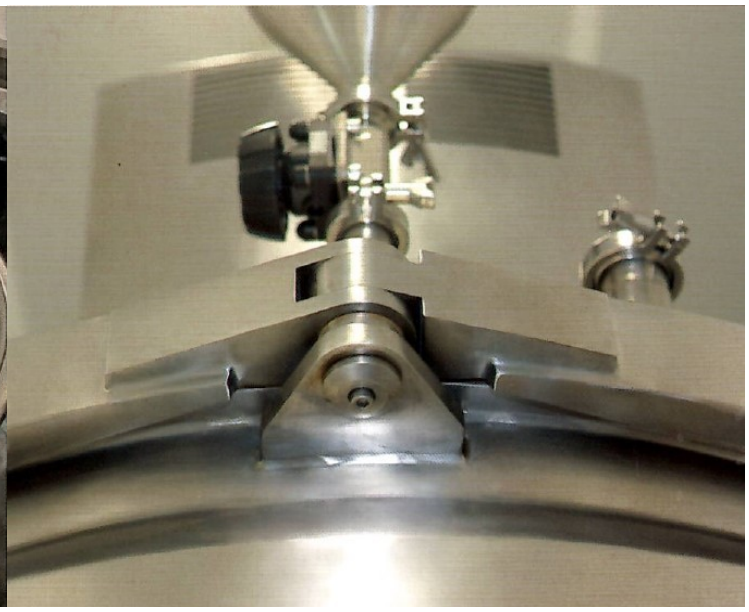
BACHMIX COMPACT è caratterizzato dal suo sistema di sollevamento automatico con doppi cilindri idraulici e dal suo sistema di chiusura del coperchio tipo Superclamp.

Le normali operazioni di agitazione, vuoto, pressione, riscaldamento e raffreddamento, CIP e SIP sono integrate e controllate da un sistema di supervisione incorporato. Questo sistema di supervisione permette la creazione di formule, così come la tracciabilità di parametri critici, anomalie, ecc. via Ethernet, oltre alla visualizzazione semplificata e alla comunicazione intuitiva.

BACHMIX COMPACT è una macchina compatta con dimensioni ridotte per l'integrazione su piattaforme di produzione e in camere bianche, costruita secondo i più esigenti standard cGMP e EHEDG, costituendo così un progresso tecnologico nella fabbricazione di prodotti cosmetici, farmaceutici, alimentari e chimici.

Disponibile in 9 modelli di 5 modelli da 150 a 10.000 litri.





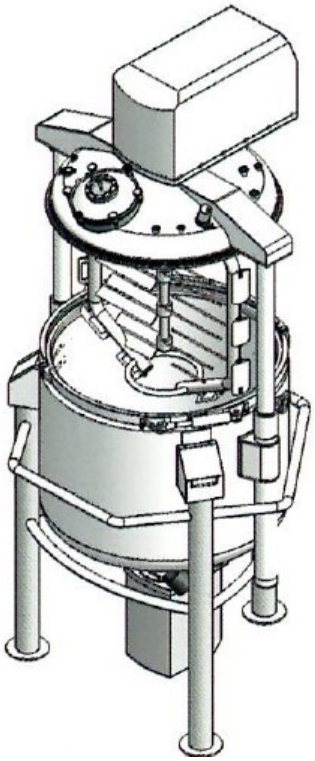
VANTAGGI DEI MISCELATORI INDUSTRIALI COMPATTI BACHMIX

- Volume di lavoro da 150 a 10.000 litri.
- Viscosità fino a 250.000 mPa.s.
- Capacità minima di miscelazione.
- Progettato secondo gli standard cGMP e EHEDG, senza zone di ritenzione per una pulizia totale.
- Sollevamento automatico del coperchio mediante doppi cilindri idraulici e chiusura mediante Superclamp.
- Permette la produzione sotto vuoto o sotto pressione.
- Miscelatore coassiale controrotante per alte viscosità.
- Emulsionatore di fondo ad alto taglio di tipo Rotor-Stator per ottenere emulsioni ad alta finezza con un tempo di produzione ridotto.
- Sistema per introdurre additivi in polvere o liquidi direttamente nel rotore-statore per una rapida dispersione.
- Sistema di riscaldamento e raffreddamento PID per risparmiare tempo di produzione.
- CIP/SIP integrato.
- Touch screen di supervisione intuitivo.

ARICAL TECHNOLOGIES SOLUTIONS

BACHILLER BARCELONA

MIXER INDUSTRIALE BACHMIX COMPACT



CARATTERISTICHE GENERALI

- Volume di lavoro dal 20% al 100%.

- Pressione di lavoro standard di 0,5 bar e vuoto di 40 mbar.

- Temperatura di lavoro da 20°C a 110°C.

- Serbatoio di agitazione e doppia camicia in acciaio inossidabile 316L.

- Lucidato a specchio Ra≤0,8 µ.

- Sollevamento automatico del coperchio mediante doppi cilindri idraulici.

- Sistema di agitazione coassiale controrotante o co-rotante a velocità variabile.

- Speciale sistema di sigillatura a vuoto/pressione

- Rotore-statore a fondo vasca ad alto potere di taglio con tenute meccaniche lubrificate e velocità variabile.

- CIP con ugelli di lavaggio rotanti ad alto impatto.

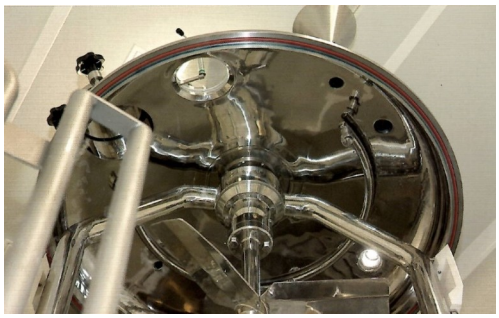
- Touch screen a colori per la supervisione del PLC.

DIRETTIVE

- Direttiva sulla sicurezza delle macchine 2006/42/CE.

- Direttiva sulle attrezzature a pressione 97/37/CE.

- Direttiva ATEX 94/9/CE.



OPZIONI

- Lucidato a specchio Ra≤0.4 µ o elettrolucidato.

- Chiusura del coperchio Superclamp per pressioni fino a 2 bar.

- Pompa a vuoto.

- Unità di controllo del riscaldamento/raffreddamento.

- Introduzione di additivi in polveri e liquidi sotto vuoto.

- Unità CIP indipendente.

- Sistema SIP automatizzato.

- Sistema di pesatura.

- Agitatore coassiale con raccordi macnici.

- Fusione elettrica/di vapore indipendente.

- Vari livelli di automatizzazione disponibili.

APPLICAZIONI

- **Industrie cosmetiche:** creme, creme solari, profumi, creme da barba, shampoo, body-care, dentifrici, emulsioni, gel, make-up.

- **Industrie farmaceutiche:** creme in emulsione, unguenti, pomate, lozioni, gel, sospensioni.

- **Industrie alimentari:** salse, condimenti, maionese, cibo per bambini, cibo per animali, concentrati di frutta.

- **Industria chimica**: vernici, smalti, adesivi, colle, coloranri, pigmenti, siliconi, grassi, prodotti chimici in generale.

MODELLI		BM-150	BM-300	BM-500	BM-700	BM-1000	BM-2000	BM-3000	BM-5 m³/10m³
CAPACITA'	LITRI	150	300	500	700	1000	2000	3000	5 m³/10 m³
CAPACITA' MINIMA	LITRI	45	80	115	130	185	355	715	1000/2000
PRESSIONE/VUOTO	BAR(g)	2/-1	2/-1	1/-1	1/-1	1/-1	1/-1	1/-1	1/-1
TEMPERATURA	°C	110	110	110	110	110	110	110	110

MIXER INDUSTRIALE BACHMIX MULTIFUNCTION

BACHILLER ha sviluppato un nuovo miscelatore industriale, come risultato di un processo di miglioramento continuo della nostra gamma di miscelatori per oltre 40 anni.

BACHMIX MULTIFUCTION è un miscelatore a vuoto appositamente progettato per prodotti liquidi e viscosi fino a 250.000 mPa.s. Permette di realizzare un'ampia gamma di operazioni di processo, come omogeneizzazione, dispersione, emulsione e desareazione con un'elevata capacità di scambio termico, il tutto grazie al suo gruppo di agitazione. Un nuovo rotore-statore ad alto potere di taglio permette la produzione di prodotti emulsionati altamente stabili. Questo contribuisce alla fabbricazione di prodotti ad alta viscosità e reologia complessa.

BACHMIX MULTIFUCTION è caratterizzato dal suo sistema di sollevamento automatico e dal suo sistema di chiusura del coperchio Superclamp.

Le normali operazioni di agitazione, vuoto, pressione, riscaldamento e raffreddamento, CIP e SIP sono integrate e controllate da un sistema di supervisione incorporato. Questo sistema di supervisione permette la creazione di formule, così come la tracciabilità di parametri critici, anomalie, ecc. via Ethernet, oltre alla visualizzazione e alla comunicazione intuitiva con l'operatore.

BACHMIX MULTIFUCTION è una macchina affidabile e robusta, progettata secondo le più esigenti norme cGMP e EHEDG, integrando criteri ergonomici per facilitare il lavoro dell'operatore, costituendo così un progresso tecnologico nella fabbricazione di prodotti cosmetici, farmaceutici, alimentari e chimici.

Disponibile in 5 modelli da 150 a 5000 litri.

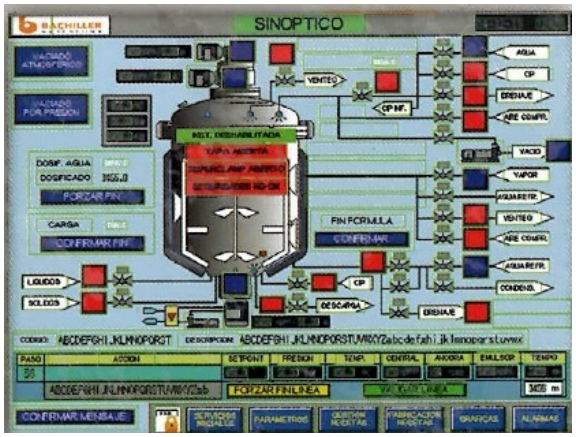
VANTAGGI DEI MISCELATORI INDUSTRIALI BACHMIX MULTIFUCTION

- Volume di lavoro da 150 a 5.000 litri.
- Viscosità fino a 250.000 mPa.s.
- Capacità minima di miscelazione.
- Progettato secondo gli standard cGMP e EHEDG, senza zone di ritenzione per una pulizia totale.
- Sollevamento automatico del coperchio mediante doppi cilindri idraulici e chiusura mediante Superclamp.
- Permette la produzione sotto vuoto o sotto pressione.
- Miscelatore coassiale controrotante per alte viscosità.
- Emulsionatore di fondo ad alto potere di taglio tipo Rotore-Statore per ottenere emulsioni ad alta finezza.
- Sistema per introdurre additivi in polvere o liquidi direttamente nel rotore-statore per una rapida dispersione.

ARICAL TECHNOLOGIES SOLUTIONS

BACHILLER BARCELONA

MIXER INDUSTRIALE BACHMIX MULTIFUNCTION



CARATTERISTICHE GENERALI

- Volume di lavoro dal 20% al 100%.
- Pressione di lavoro standard di 0,5 bar e vuoto di 40 mbar.
- Temperatura di lavoro da 20°C a 110°C.
- Serbatoio in acciaio inossidabile 316L, agitatore e doppia camicia.
- Lucidato a specchio Ra≤0,8 µ.
- Sollevamento automatico del coperchio.
- Sistema di agitazione coassiale controrotante o co-rotante a velocità variabile.
- Speciale sistema di sigillatura a vuoto/pressione
- Rotore-statore a fondo vasca ad alto potere di taglio con tenute meccaniche lubrificate e velocità variabile.
- CIP con ugelli di lavaggio rotanti ad alto impatto.
- Touch screen a colori per la supervisione del PLC.

DIRETTIVE

- Direttiva sulla sicurezza delle macchine 2006/42/CE.
- Direttiva sulle attrezzature a pressione 97/37/CE.
- Direttiva ATEX 94/9/CE.

OPZIONI

- Lucidato a specchio Ra≤0.4 µ o elettrolucidato.
- Chiusura del coperchio Superclamp per pressioni fino a 2 bar.
- Pompa a vuoto.
- Unità di controllo del riscaldamento/raffreddamento.
- Introduzione di additivi in polveri e liquidi sotto vuoto.
- Unità CIP indipendente.
- Sistema SIP automatizzato
- Sistema di pesatura.
- Agitatore coassiale con guarnizioni meccaniche.
- Serbatoio ribaltabile (fino a 1500 litri).
- Fusione elettrica/di vapore indipendente.
- Vari livelli di automatizzazione disponibili.

APPLICAZIONI

- **Industrie cosmetiche:** creme, creme solari, profumi, creme da barba, shampoo, cura del corpo, dentifrici, emulsioni, gel, make-up.
- **Industrie farmaceutiche:** creme emulsionate, unguenti, pomate, lozioni, gel, sospensioni.
- **Industrie alimentari:** salse, condimenti, maionese, cibo per bambini, cibo per animali, concentrati di frutta.
- **Industria chimica**: vernici, smalti, adesivi, colle, coloranri, pigmenti, siliconi, grassi, prodotti chimici in generale.

MODELLI		BM-150	BM-300	BM-500	BM-700	BM-1000	BM-2000	BM-3000	BM-5000
CAPACITA'	LITRI	150	300	500	700	1000	2000	3000	5000
CAPACITA' MINIMA	LITRI	45	80	115	130	185	355	715	900
PRESSIONE/VUOTO	BAR(g)	2/-1	2/-1	1/-1	1/-1	1/-1	1/-1	1/-1	1/-1
TEMPERATURA	°C	110	110	110	110	110	110	110	110

MIXER INDUSTRIALE A RICIRCOLO BACHIMIX-R

BACHILLER ha sviluppato un nuovo miscelatore industriale a ricircolo per l'omogeneizzazione interna/esterna, come risultato di un processo di miglioramento continuo delle sue attrezzature da più di 50 anni.

BACHIMIX-R è un miscelatore universale per liquidi, paste e creme fino a una viscosità di 250.000 mPa.s. Permette una vasta gamma di operazioni di processo come: Omogeneizzazioni ad alta viscosità, emulsioni fini, vuoto e pressione, lavaggio e sterilizzazione, nonché un'elevata capacità di trasferimento del calore, il tutto grazie al suo gruppo agitatore coassiale. Incorpora un innovativo sistema rotore-estrattore HRB ad alta potenza di taglio che permette di ottenere prodotti emulsionati altamente stabili. Il BACHIMIX-R è caratterizzato dal sollevamento e dalla chiusura automatica del coperchio tramite Superclamp.

BACHIMIX-R controlla tutti i parametri di processo come la velocità di agitazione, la temperatura e la pressione. L'agitatore coassiale slow-slow o di tipo Helix insieme al nuovo emulsionatore a rotore-statore HRB con GAP regolabile in ricircolo per l'omogeneizzazione interna/esterna, permette di ottenere emulsioni molto fini e stabili nel processo con prodotti ad alta viscosità e reologia complessa.

Le normali operazioni di agitazione, vuoto, pressione, riscaldamento, raffreddamento, pulizia CIP e sterilizzazione SIP sono integrate e controllate da un sistema di controllo e monitoraggio del processo. Permette la creazione di formule, così come la registrazione di valori di parametri critici, anomalie, ecc. via Ethernet, oltre alla visualizzazione e alla comunicazione intuitiva con l'operatore.

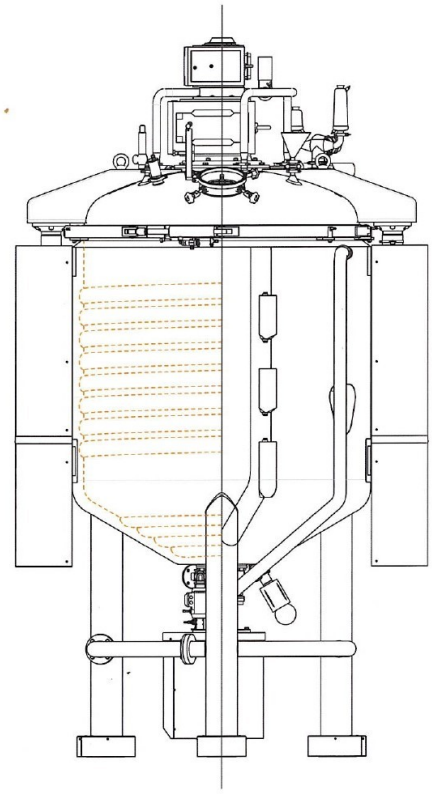
BACHIMIX-R è una macchina robusta e affidabile, progettata secondo le più esigenti norme GMP e EHEDG, oltre a includere i più rigorosi criteri ergonomici per facilitare il lavoro dell'operatore. Si tratta quindi di una svolta tecnologica nella fabbricazione di prodotti cosmetici, farmaceutici, alimentari e chimici.

Disponibile in 9 modelli da 300 a 10.000 litri.

VANTAGGI DEI MISCELATORI INDUSTRIALI BACHMIX-R

- Volume di lavoro da 25 a 20.000 litri.
- Viscosità fino a 250.000 mPa.s.
- Capacità di operare con volumi minimi senza compromettere la qualità del prodotto.
- Progettato in conformità alle norme GMP e EHEDG, nessuna zona di ritenzione per una pulizia totale.
- Sollevamento e chiusura automatica del coperchio con Superclamp.
- Permette processi sotto vuoto o sotto pressione.
- Strumenti di miscelazione coassiali o elicoidali a controllo indipendente tipo Helix.
- Omogeneizzatore HRB con GAP regolabile da 0,1 mm a 1,5 mm da HMI.
- Alimentazione continua di solidi e liquidi integrati vicino alla camera senza perdita di prodotto.

MIXER INDUSTRIALE A RICIRCOLO BACHIMIX-R



VANTAGGI DEI MISCELATORI INDUSTRIALI BACHMIX-R

- Volume di lavoro da 25 a 20.000 litri.
- Viscosità fino a 250.000 mPa.s.
- Capacità di operare con volumi minimi senza compromettere la qualità del prodotto.
- Progettato in conformità alle norme GMP e EHEDG, nessuna zona di ritenzione per una pulizia totale.
- Sollevamento e chiusura automatica del coperchio con Superclamp.
- Permette processi sotto vuoto o sotto pressione.
- Strumenti di miscelazione coassiali o elicoidali a controllo indipendente tipo Helix.
- Omogeneizzatore HRB con GAP regolabile da 0,1 mm a 1,5 mm da HMI.
- Alimentazione continua di solidi e liquidi integrati vicino alla camera senza perdita di prodotto.
- Pompa di circolazione interna/esterna integrata nell'emulsionatore per prodotti viscosi e operazioni clean in place.
- Sistema CIP/SIP integrato.
- Controllo e supervisione touch-screen di uso molto intuitivo.

DIRETTIVE

- Direttiva sulla sicurezza delle macchine 2006/42/CE.
- Direttiva 97/37/CE sui recipienti a pressione.
- Direttiva ATEX 94/9/CE.

OPZIONI

- Lucidatura interna Ra≤0,4 µ. o elettrolucidatura.
- Bloccaggio automatico del coperchio con Superclamp per pressurizzazione fino a 2 bar.
- Pompa a vuoto.
- Unità di regolazione del riscaldamento/raffreddamento.
- Introduzione sotto vuoto di solidi e liquidi.
- Unità IPC indipendente.
- Processo SIP controllato.
- Sistema di controllo del peso dell'attrezzatura.
- Agitatore coassiale con tenute meccaniche.
- Fusore separato.
- Vari livelli di automatizzazione disponibili.

APPLICAZIONI TIPICHE

- **Industria cosmetica:** Creme, creme solari, profumi, creme da barba, shampoo, cura del corpo, dentifrici, emulsioni, gel, make-up.
- **Industria farmaceutica:** Creme in emulsione, unguenti, lozioni, gel, sospensioni.
- **Industria alimentare:** Salse, condimenti, maionese, cibo per bambini, cibo per animali, concentrati di frutta.
- **Industria chimica**: vernici, smalti, adesivi, colle, coloranri, pigmenti, siliconi, grassi, prodotti chimici in generale.

MODELLI		BMR-300	BMR-500	BMR-700	BMR-1000	BMR-2000	BMR-3000	BMR-5000	BMR-7000	BRM-10000
CAPACITA'	LITRI	300	500	700	1000	2000	3000	5000	7000	10000
CAPACITA' MINIMA	LITRI	30	50	70	100	200	300	500	700	1000
PRESSIONE/ VUOTO	BAR(g)	1/-1	1/-1	1/-1	1/-1	1/-1	1/-1	1/-1	1/-1	1/-1
TEMPERATURA	°C	110	110	110	110	110	110	110	110	110

SISTEMA CIP COMPACT

SISTEMA CLEANING IN PLACE COMPATTO

BACHILLER ha sviluppato un sistema CIP compatto per uso industriale come risultato di un processo di miglioramento continuo e come complemento alla linea **BACHMIX**.

Il sistema **CIP COMPACT** ha una capacità da 500 a 3.000 litri a seconda del modello, appositamente studiato per la pulizia dei reattori di produzione nell'industria farmaceutica, cosmetica e alimentare.

Le operazioni di prelavaggio, lavaggio e risciacquo sono integrate e controllate da un sistema di controllo e supervisione del processo, così come la registrazione di valori di parametri critici, anomalie, ecc..., via Ethernet, oltre alla visualizzazione e alla comunicazione intuitiva con l'operatore.

Progettato per ridurre al minimo la quantità d'acqua e i tempi del ciclo di lavaggio, oltre a dosare automaticamente tutti i componenti come il detergente e le soluzioni acide/alcaline.

Un touch screen ad alta definizione è utilizzato per la selezione e la visualizzazione di tutti i parametri del sistema, così come la loro utilizzo in modalità manuale e automatica.

Disponibile in 5 modelli da 500 a 3.000 Litri.

VANTAGGI DEL CLEANING IN PLACE COMPATTO

- Operazioni di pulizia molto impegnative senza contaminazione tra i cicli di lavaggio.
- Pulizia di reattori e serbatoi fino a 10.000 litri, minimizzando la quantità di acqua e i tempi di lavaggio.
- Sistema di riscaldamento dell'acqua con scambiatore di vapore integrato,
- Dosaggio automatico di soluzioni detergenti e additivi.
- Controllo e supervisione tramite touch screen, intuitivo e di facile utilizzo.

SISTEMA CIP COMPACT

CARATTERISTICHE GENERALI

- Uso singolo, nessun recupero dell'acqua di lavaggio, nessun recupero dell'acqua.

- Volume di lavoro da 500 a 3.000 litri.

- Set modulari, disponibili con 1, 2 o 3 serbatoi.

- Assemblaggio compatto del sistema montato su una piastra di base in acciaio inossidabile.

- Serbatoi in acciaio inossidabile AISI 316L.

- Lucidatura interna dei serbatoi Ra≤0,8 µ.

- Riscaldamento dell'acqua a ricircolo con scambiatore di vapore.

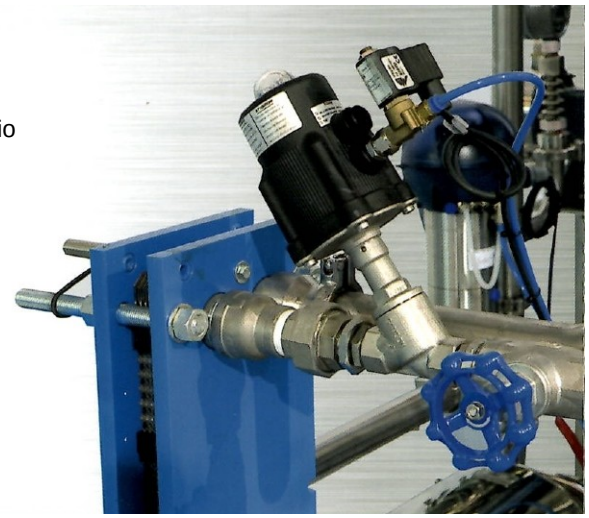
- Lavaggio ad alto impatto per mezzo di una pompa centrifuga e sfere rotanti.

- Dosaggio automatico degli additivi (detergente, soluzione acida e alcalina).

- Valvole sanitarie automatiche.

- Sistema elettronico di controllo del livello del serbatoio.

- Pannello di controllo e supervisione con touch screen a colori e PLC con 3 funzioni standard (prelavaggio, lavaggio e risciacquo).



DIRETTIVE

- Direttiva Macchine 2006/42/CE.

- Direttiva 97/37/CE sui recipienti a pressione.

- Direttiva ATEX 94/9/CE.

OPZIONI

- Lucidatura interna Ra≤0.4 µ o elettrolucidatura.

- Touch screen per la supervisione a distanza nella sala di produzione.

- Vari livelli di automazione disponibili con collegamento Ethernet per la tracciabilità.

APPLICAZIONI

- **Industrie cosmetiche:** creme, creme solari, profumi, creme da barba, cura del corpo, dentifrici, emulsioni e gel.

- **Industria farmaceutica:** creme in emulsione, unguenti, lozioni, gel, sospensioni.

- **Industrie alimentari:** salse, condimenti, maionese, alimenti per bambini, concentrati di frutta.

- **Industria chimica**: vernici, smalti, adesivi, colle, coloranri, pigmenti, siliconi, grassi, prodotti chimici in generale.

MODELLI		CIP 500		CIP 1.000		CIP 1.500		CIP 2.000		CIP 3.000
VOLUME DI LAVORO	LITRI	500		1000		1500		2000		3000
TEMPERATURA DI LAVORO	°C	80		80		80		80		80
FLUSSO DI LAVAGGIO	M^3/H	7		12		12		20		20
PRESSIONE DI LAVAGGIO	BAR(g)	2		3		3		4		4

DISAEREATORE IN LINEA DEB

Il disaeratore in linea **DEB** è la soluzione ideale per estrarre gas micronizzati e/o aria da fluidi liquidi o pastosi. Il DEB statico o dinamico permette una disaerazione continua con un livello di vuoto controllato.

Il **DEB** è consigliato per aumentare la stabilità a lungo termine del prodotto ed eliminare la comparsa di effetti di ossidazione, colorazione, odore e modifica del gusto, soprattutto nei grassi e negli oli, nonché per consentire un aspetto omogeneo e liscio del prodotto.

Il **DEB** è affidabile e robusto, incorporando criteri di ergonomia e sicurezza per facilitare il lavoro dell'operatore grazie alla supervisione tramite PLC.

DEB è un macchinario essenziale per la disaerazione di prodotti cosmetici, farmaceutici, alimentari e chimici.

Il prodotto viene continuamente introdotto in un setaccio dinamico o statico per liberare l'aria occlusa, che viene aspirata grazie al vuoto generato dalla pompa a vuoto. La portata della pompa di scarico del prodotto è regolata in base alla portata d'ingresso per consentire una disaerazione continua.

Il **DEB** è solitamente installato alla fine della linea di produzione o prima della linea di imballaggio.

Disponibile in 8 modelli da 30 a 30.000 Kg/H

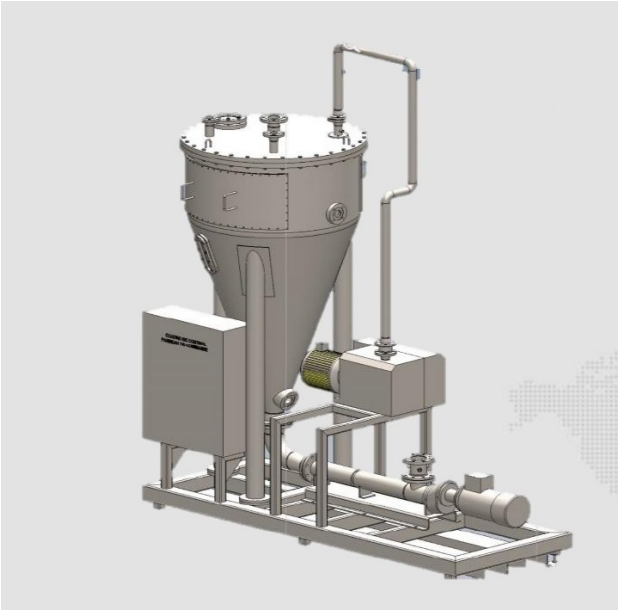
VANTAGGI DEL DISAERATORE IN LINEA DEB

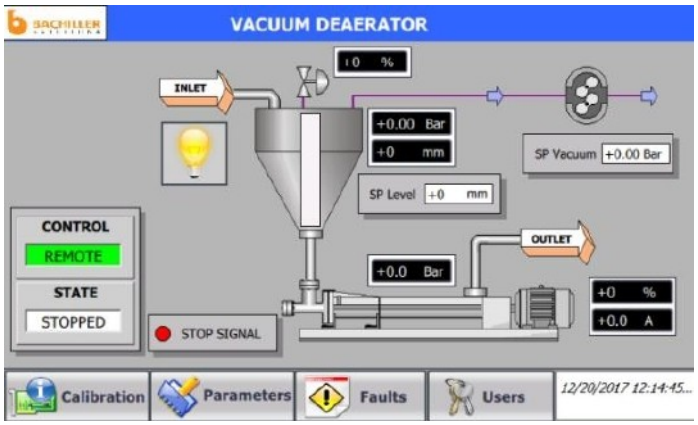
- Rimozione efficiente dell'aria micronizzata.
- Migliora la stabilità del prodotto.
- Elimina gli effetti dell'ossidazione.
- Aumenta la densità.
- Riduce il volume.
- Facilmente pulibile.
- Adatto per prodotti a bassa e alta viscosità.
- Portata fino a 30.000 kg/h.

DISAEREATORE IN LINEA DEB

CAMPI DI APPLICAZIONE

- Vernice e smalti
- Adesivi, colle
- Grassi industriali
- Prodotti chimici
- Detergenti e shampoo
- Dentifricio, emulsioni
- Gel, creme
- Salse, creme
- Senape, maionese, ketchup
- Marmellate, succo di frutta, cioccolato





OPZIONI

- Sistema CIP interno
- Sistema di sollevamento del coperchio
- Riscaldamento/raffreddamento del serbatoio

APPLICAZIONI

- **Industrie cosmetiche:** creme, creme solari, profumi, creme da barba, cura del corpo, dentifrici, emulsioni e gel.
- **Industria farmaceutica:** creme in emulsione, unguenti, lozioni, gel, sospensioni.
- **Industrie alimentari:** salse, condimenti, maionese, alimenti per bambini, concentrati di frutta.
- **Industria chimica**: vernici, smalti, adesivi, colle, coloranri, pigmenti, siliconi, grassi, prodotti chimici in generale.

MODELLI	FLUSSO	LAB	DEB0	DEB1	DEB2	DEB3	DEB4	DEB5	DEB6
PORTATA CON LIQUIDI	Kg/H	30-120	100-400	300-1200	800-3200	1600-6400	3000-12000	2000-16000	8000-30000
PORTATA CON SEMI VISCOSI	Kg/H	20-70	60-250	200-800	500-2000	1000-4000	2000-7000	1000-9500	5000-18000
PORTATA CON VISCOSI	Kg/H	6-25	20-80	60-250	160-650	320-1300	600-2400	00-3200	1600-6000

OMOGENEIZZATORE CON RICIRCOLO E GAP REGOLABILE HRB

L'omogeneizzatore **HRB** a ricircolo esterno/interno con intercapedine regolabile consente una qualità di dispersione ottimale su una ampia gamma di viscosità.

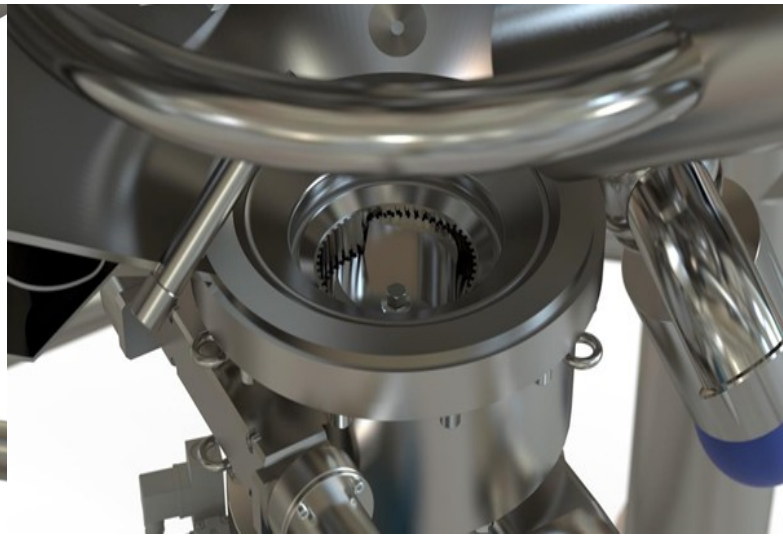
L'**HRB** è progettato per il funzionamento in batch con omogeneizzazione a ricircolo esterno o interno, consentendo l' introduzione continua di materie prime , il pompaggio ad alta velocità , la dispersione/emulsione e l'autopulizia in condizioni CIP.

La prima camera dell'omogeneizzatore è dotata di una combinazione di valvole speciali per l'aggiunta di liquidi e polveri, ad aspirazione continua grazie alla associata combinazione di effetti Venturi e vuoto. Gli additivi liquidi e in polvere vengono introdotti direttamente nella zona ad alta turbolenza, eliminando gli svantaggi dell'aspirazione convenzionale nei processi industriali.

La seconda camera incorpora il rotore-statore di tipo emulsionante per garantire una dispersione omogenea e una distribuzione ristretta delle dimensioni delle particelle. Un sistema di regolazione automatica del GAP, dal 10% al 100%, può raggiungere velocità di taglio fino a 250.000 s-1 per garantire emulsioni e dispersioni di elevata finezza da 10 µ a 1 µ.

La terza camera incorpora una speciale turbina di pompaggio progettata per un'elevata capacità di circolazione, inclusi prodotti viscosi e operazioni CIP.

Potenza disponibile: da 3 kW fino a 90 kW.



VANTAGGI DELL'OMOGENEIZZATORE CON RICIRCOLO HRB

- Ricircolo interno ed esterno ad alta portata.
- Regolazione automatica del GAP da 0,1 mm a 1,5 mm.-
- Introduzione continua e controllata delle materie prime.
- Consente il trasporto di prodotti ad alta viscosità.
- Introduce le materie prime nella zona di turbolenza HRB per la dispersione dei grassi.
- Consente operazioni CIP.

OMOGENEIZZATORE CON RICIRCOLO E GAP REGOLABILE HRB

CARATTERISTICHE

- Progettato per l'omogeneizzazione del ricircolo esterno/interno.

- Aspirazione di additivi liquidi e solidi in prossimità dell'emulsionante per una rapida dispersione.

- Aspirazione diretta nella zona di turbolenza dagli effetti associati di Venturi e vuoto.

- Lavorare a bassi livelli di vuoto.

- Tenute meccaniche a doppia pressione con lubrificazione esterna.

- Diversi tipi di teste di emulsione a seconda della finezza desiderata

- Posizione dell'omogeneizzatore in modalità emulsione/CIP mediant servomotore con posizionatore elettronico.

- Cambio automatico del GAP dal 10% al 100%.

- Indicazione elettronica di posizionamento per GAP nell'HMI.

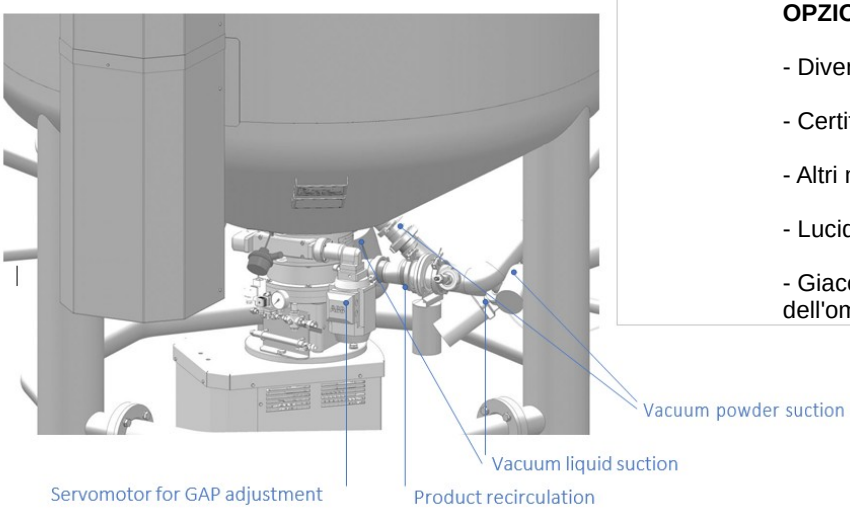
- Velocità di taglio fino a 250.000 s-1.

- Emulsioni da 10 µ a 1 µ.

- Turbina di pompaggio integrata per ottenere elevati livelli di circolazione con prodotti ad alta viscosità.

- Portata fino a 50 m3/h.

- Sistema di lavaggio CIP integrato.



OPZIONI

- Diverse teste di dispersione.

- Certificazione Atex.

- Altri materiali da costruzione.

- Lucidatura inf. a Ra 0,4.

- Giacca per il riscaldamento o il raffreddamento del corpo dell'omogeneizzatore.

APPLICAZIONI

Industrie cosmetiche: doposole, biocosmetici, creme, emulsioni, creme da barba, gel, rossetti, latte per il corpo, maschere, creme solari, dentifrici.

Industria farmaceutica: Antibiotici, biocosmetici, creme, prodotti dietetici, edulcoranti, emulsioni, dispersioni, gel, sciroppi, pomate, supposte, unguenti.

Industrie alimentari: creme, concentrati, integratori vitaminici, alimenti dietetici, gelatine, ketchup, maionese, salse, aromi alimentari, coloranti alimentari.

Industria chimica: adesivi, coloranti, pigmenti, polimeri, premix, pesine, siliconi, coloranti industriali.

ALL OVER THE WORLD

ARICAL
TECHNOLOGIES SOLUTIONS

ARICAL SRL via Friuli,18 – 20052 Vignate – MI - 02 86882999

www.arical.it - info@arical.it