

Ozono en Agua de Embotellado

Generadores de ozono para desinfectar el agua de embotellado



Uso del ozono en Embotelladora de agua

Cada vez más empresas se dedican a la comercialización de bebidas refrescantes con base de agua, es decir, un agua filtrada y remineralizada, para embotellar y comercializar. La tecnología de ozonización es fundamental en esta industria ya que **permite la desinfección del agua** sin dejar residuos químicos, con una garantía higiénica total y sin alterar su composición y sabor.

Además de ser un **gran biocida, generado *in situ***, que permite la eliminación de metales pesados y materia orgánica.

ZonoSistem fabrica plantas de ozonización compactas para la integración en esta industria de forma sencilla y eficiente. Plantas de ozono que **trabajan de manera automática** manteniendo dosis constantes y realizando un registro de datos.

Desinfecta el agua de embotellado con una tecnología sin residuos



El ozono reduce el consumo de detergentes, de energía y de agua fría y caliente.



El ozono se genera ***in situ***; no necesitas almacenar ni transportar químicos.



El ozono no deja residuos; no altera tus recetas y reduce los vertidos.



El sistema está automatizado; no necesitas mano de obra para aplicarlo.

¿Por qué usar el ozono para desinfectar agua de embotellado?

-  ¿Quieres eliminar el **consumo de químicos** en la embotelladora?
-  ¿Quieres evitar la **alteración del sabor**?
-  ¿Tienes problemas de **metales pesados**?
-  ¿Tienes problemas de **materia orgánica**?
-  ¿Quieres un **proceso biocida estable y con garantías**?
-  ¿Quieres reducir tu **huella de carbono**?

Ventajas de usar el ozono en aguas de embotellado



Desinfección garantizada del agua

El ozono es un **poteroso oxidante** que, al disolverlo en el agua, elimina rápidamente todo tipo de patógenos, con niveles de **eficacia muy superiores** a los sistemas convencionales. Además, mantiene desinfectada las superficies hidráulicas, en comparación con UV.



Eliminación de metales pesados y materia orgánica

El ozono es eficaz con la oxidación de la materia orgánica y de los metales pesados procedentes del agua; no deja residuos y garantiza la mejor calidad de agua.



Sin residuos y sin alterar tu receta

El ozono tiene un potencial de **desinfección muy alto** y un efecto residual muy bajo, es decir, no perdura en el tiempo; se transforma en oxígeno pasados unos minutos y evita que tu receta pueda verse alterada.



Más rentable y con menos riesgos

Si ahorras químicos, agua, tiempo y energía cada día, estás reduciendo tus costes de explotación por lo que **serás más rentable**. Además, si reduces los riesgos de que tus productos se vean **contaminados por los químicos**, tu sistema será más fiable y tus clientes lo agradecerán.

¿Qué tipo de Generador de Ozono se usa para desinfección de superficies?

A continuación te mostramos las gamas de generadores de ozono para usar en tu sistema de aguas de embotellado.

Recomendaciones	 Para Inyección en tubería con caudal de 7 a 40m³/h Con control Automático	 Para Inyección en tubería con caudal de 80 a 500m³/h Con control Automático	 Para tratar depósito de 1 a 10 m³ Con control Automático	 Para tratar depósito de 10 a 200 m³ Con control Automático
Equipamiento Incluido	Generador Refrigerado por Aire. Con compresor. Con Concentrador de Oxígeno. Con Secador frigorífico. Con Bomba y Venturi. Con Torre de Contacto. Con Control Automático de potencia. Con Gestor de recetas por PLC. Con Medidor Redox. Con Sensor de Fugas.	Generador Refrigerado por Agua. Con compresor. Con Concentrador de Oxígeno. Con Secador frigorífico. Con Bomba y Venturi. Con Torre de Contacto. Con Control Automático de potencia. Con Gestor de recetas por PLC. Con Medidor Redox. Con Sensor de Fugas. Con Control Remoto.	Generador Refrigerado por Aire. Con compresor. Con Concentrador de Oxígeno. Con Secador frigorífico. Con Bomba y Venturi. Con Control Automático de potencia. Con Gestor de recetas por PLC. Con Medidor Redox. Con Sensor de Fugas.	Generador Refrigerado por Agua. Con compresor. Con Concentrador de Oxígeno. Con Secador frigorífico. Con Bomba y Venturi. Con Control Automático de potencia. Con Gestor de recetas por PLC. Con Medidor Redox. Con Sensor de Fugas.
Equipamiento opcional	Medidor de Ozono disuelto ppm. Control Remoto, PC o Móvil.	Medidor de Ozono disuelto ppm.	Medidor de Ozono disuelto ppm. Control Remoto, PC o Móvil.	Medidor de Ozono disuelto ppm.
Concentración de Ozono	65 gO ₃ /m³	148 gO ₃ /m³	65 gO ₃ /m³	148 gO ₃ /m³
Producciones de Ozono	7, 12, 20, 40 gO ₃ /h	80, 120, 200, 500 gO ₃ /h	7, 12, 20, 40 gO ₃ /h	80, 120, 200, 500 gO ₃ /h
Condiciones de trabajo	Tuberías a presión de 0,5-6 bar.	Tuberías a presión de 0,5-6 bar.	Depósitos a presión atmosférica.	Depósitos a presión atmosférica.

¿Qué diferencia hay entre las gamas?

La principal diferencia entre gamas es que las **HIDRO VT** incluyen un tanque de contacto y mezcla presurizada que permite tratar el agua en línea directamente sin necesidad de recirculación en tanque. Esta gama es recomendada en aquellos proyectos en los que no hay un tanque pulmón.

Por el contrario la gama **HIDRO V** es una gama diseñada para tratar tanques de almacenamiento de agua antes del envasado.

¿Cuánto ozono necesito?

Para garantizar la desinfección del agua se recomienda mantener constante una dosis de ozono disuelto de entre 0,2 y 0,4 ppm. Para ello es necesario aplicar una dosis de entre 1 y 2 ppm inyectada.

Ejemplos de equipos de ozono en embotelladora de agua



Ozono en embotelladora de agua. España.



Aguas de proceso en bodega, la Rioja. España.



Ozono embotelladora de agua. España.



Ozono embotelladora de vinos. España.



Ozono para tren de embotellado de vinos. España.



Ozono para tren de embotellado CIP. España.