

UWT

LEVEL. UP TO THE MAX.



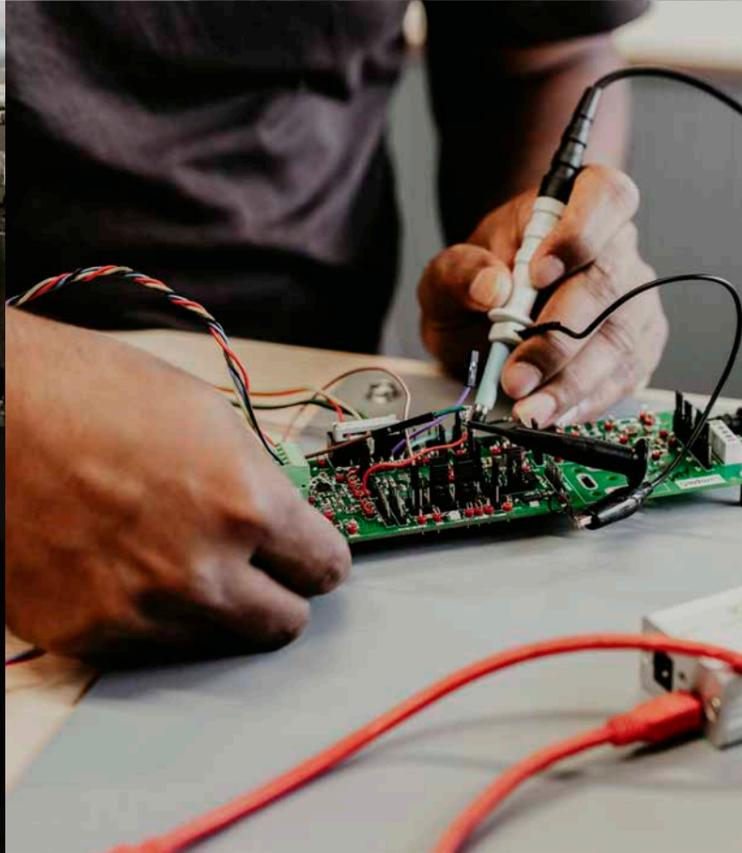
**SOLUÇÕES PARA O
SETOR ALIMENTÍCIO**



JUNTOS

=

SUCESSO



LEVEL. UP TO THE MAX.

Como uma empresa de tamanho médio, dirigida pelo proprietário, com uma rede internacional de vendas em mais de 90 países e pessoas de contato para atendimento local, a UWT é sinônimo de parcerias sustentáveis no mais alto nível de confiança – globalmente e regionalmente.

A especialidade principal da UWT está em medição de nível contínuo, nível pontual e interface. Medimos sólidos, desde os pós mais finos até materiais de granulação grossa, materiais abrasivos, bem como líquidos de todos os tipos, incluindo pastas e espumas altamente viscosas.

A UWT alcançou uma posição especial no campo da medição de nível pontual para sólidos e estabeleceu novos padrões com o chave de pá rotativa.

SOLUÇÕES INOVADORAS E DIGITALIZAÇÃO

Tecnologias modernas e de alta qualidade garantem um fluxo de processo contínuo. Os sensores UWT são desenvolvidos com a máxima compatibilidade de processo, de modo que possam ser perfeitamente integrados aos sistemas e oferecer suporte ideal. Também é oferecida uma digitalização completa: As ferramentas eletrônicas de última geração permitem a seleção, a configuração e o comissionamento simples dos produtos. A operação intuitiva e a comunicação inovadora dos dispositivos garantem uma operação tranquila.

CONCEITOS DE PRODUTOS PERSONALIZADOS E SOLUÇÕES LIVRES DE MANUTENÇÃO

De acordo com os altos padrões de diferentes setores, a equipe da UWT oferece suporte integral para requisitos individuais. O planejamento orientado para o cliente permite o desenvolvimento de soluções personalizadas que são implementadas com eficiência e sucesso.

Graças à produção interna e ao maquinário moderno, soluções personalizadas e adaptações específicas de dispositivos podem ser realizadas.

Os sensores UWT são totalmente isentos de manutenção e funcionam de acordo com o princípio “instalar e esquecer”. Eles podem ser configurados de várias maneiras e oferecem valor agregado para diversas aplicações.

A MAIS ALTA QUALIDADE SIGNIFICA LONGA VIDA ÚTIL

A UWT oferece qualidade garantida “Made in Germany”. A alta confiabilidade dos produtos permite alta disponibilidade do sistema sem tempo de inatividade. Os processos de melhoria contínua e os testes exaustivos garantem um alto nível de segurança. Produtos duráveis e livres de manutenção com garantia de 6 anos também economizam tempo e recursos.

CERTIFICAÇÕES DE QUALIDADE



APROVAÇÕES EM TODO O MUNDO





INDÚSTRIA DE ALIMENTOS E BEBIDAS

A indústria de alimentos e bebidas é caracterizada por padrões exigentes, regulamentações rigorosas e pressão constante por inovação. As empresas de produção modernas apostam em tecnologias sustentáveis para implementar de forma consistente qualidade, segurança, rastreabilidade e sustentabilidade.

Desde a entrega e armazenamento das matérias-primas, passando pelo processamento, maturação e garantia de qualidade, até ao abastecimento e embalagem – em todas as etapas do processo, são indispensáveis soluções de sensores precisas e sistemas de monitorização automatizados.

Os sensores de nível contínuo e pontual desempenham um papel central: garantem processos de produção estáveis, asseguram condições de operação higiênicas e contribuem para aumentar a eficiência e a segurança do processo.

DESAFIOS

A diversidade de produtos, receitas e tipos de processos impõe exigências elevadas às instalações de produção e aos sistemas de medição. A isso se somam regulamentações legais, normas de higiene específicas do setor, exigências crescentes em termos de rastreabilidade e o foco cada vez maior na sustentabilidade, na conservação de recursos e na eficiência energética. A transformação digital dos ambientes de produção também exige tecnologia de medição flexível, integrável e preparada para o futuro.

MATERIAIS PROCESSADOS E MATÉRIAS-PRIMAS

Na produção industrial de alimentos e bebidas, são utilizados os mais diversos meios – desde cereais, açúcar, óleos e produtos lácteos até líquidos, pós e misturas complexas com emulsificantes, aromatizantes ou vitaminas.

Esses meios diferem muito em suas propriedades físicas – como densidade, consistência ou comportamento de adesão – e exigem sensores que combinem de forma confiável a segurança do processo e a higiene.

MEDIÇÃO DE NÍVEL NA INDÚSTRIA DE ALIMENTOS E BEBIDAS

Seja no armazenamento de matérias-primas, em instalações de mistura e produção, em processos de maturação ou no abastecimento, uma medição confiável do nível é essencial para uma qualidade de produto consistentemente alta e um planeamento de produção proativo.

Os sensores não só devem funcionar com precisão e baixa manutenção, mas também devem ser projetados de acordo com as normas de higiene, compatíveis com CIP / SIP e devidamente certificados – por exemplo, de acordo com as normas EHEDG ou FDA.

A seleção e combinação corretas de sensores e tecnologia de monitoramento permitem atender de forma duradoura e econômica aos requisitos específicos do setor em termos de higiene, eficiência, segurança e conformidade.

MEDIÇÃO DO NÍVEL CONTINUO E PONTUAL PARA O ARMAZENAMENTO DE MATÉRIA-PRIMA

Na malteria, a cevada é armazenada em silos com até 20 m de altura. Durante o abastecimento, ocorre uma forte formação de poeira, enquanto a forma do cone de descarga muda continuamente devido à entrada e saída do produto. Para um processo ininterrupto, é fundamental uma medição estável do nível do abastecimento. Chaves de nível pontual protegem adicionalmente contra transbordamento ou funcionamento em vazio.

OS DESAFIOS:

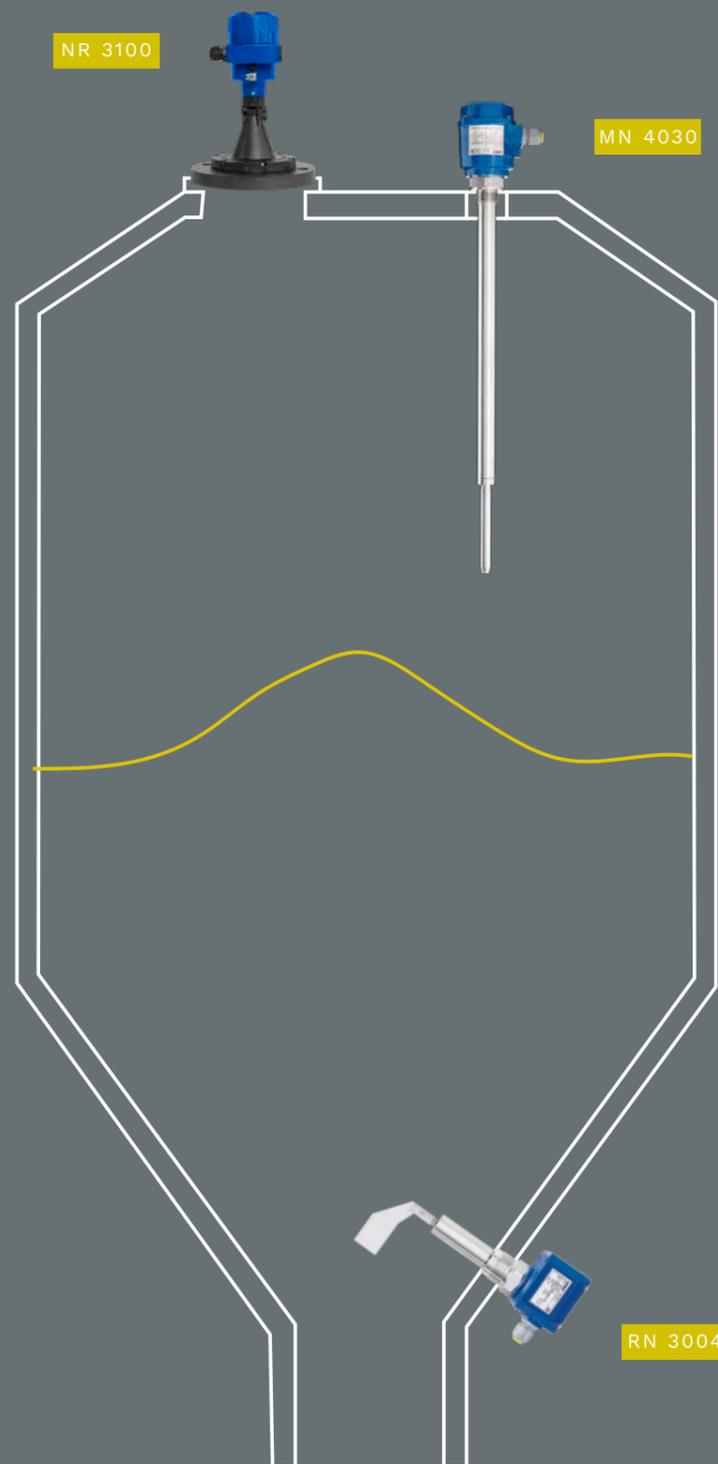
- Atmosfera empoeirada
- Risco elevado de explosão
- Abrasão
- Formação dinâmica de cones de descarga

SOLUÇÃO:

- Sensores robustos com construção à prova de poeira
- Materiais resistentes ao desgaste
- Dispositivos com certificação Ex
- Princípio de medição não influenciado pela geometria do material sólidos

NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

- MN**
Mononivo®
- NR**
NivoRadar®
- RN**
Rotonivo®



Tarefa de medição
MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio
GRÃOS

Faixa de medição
< 20 M

Temperatura do processo
< 80 °C

Pressão do processo
< 0,8 BAR

SILLO DE ARMAZENAMENTO

MEDIÇÃO DO NÍVEL CONTÍNUO E PONTUAL PARA O ARMAZENAMENTO DE MATÉRIA-PRIMA

Para a fabricação de produtos cervejeiros, matérias-primas secas como malte, lúpulo ou açúcar são armazenadas em grandes silos. Uma medição contínua do nível e pontual garante o abastecimento, mesmo com poeira e sedimentos. Sensores de radar, de sonda e de nível pontual registram o conteúdo com precisão e confiabilidade.

NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

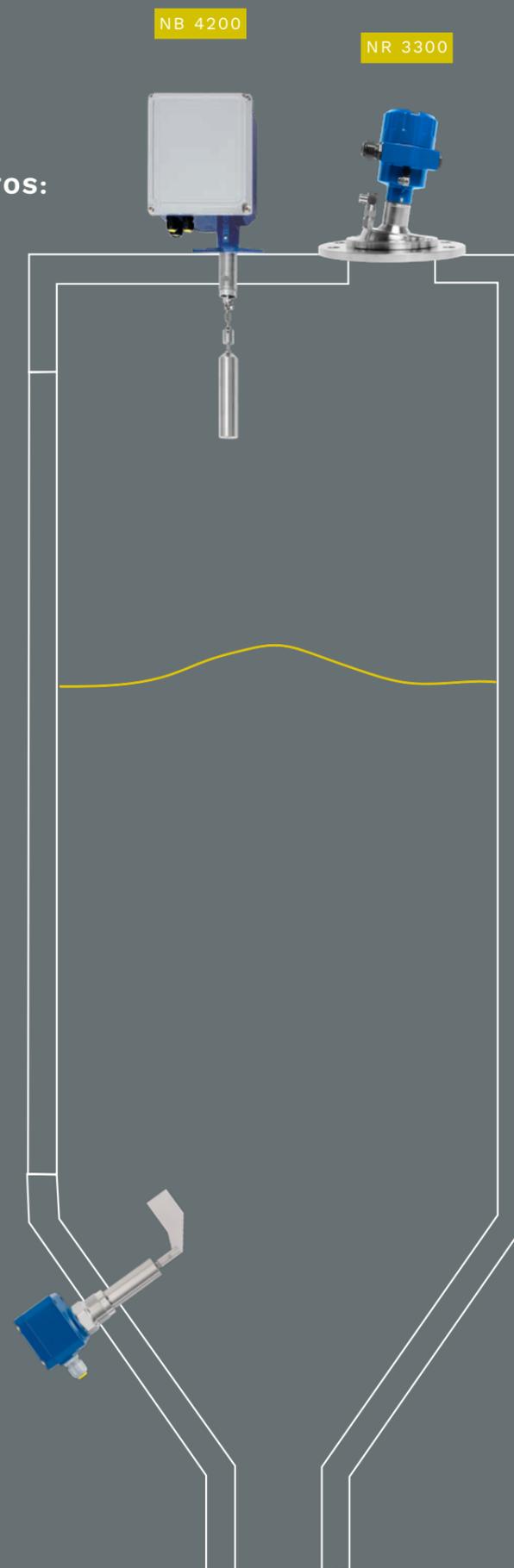
- RN**
Rotonivo®
- NR**
NivoRadar®
- NB**
NivoBob®

OS DESAFIOS:

- Formação de poeira
- Material aderente, pontes de material
- Requisitos de higiene

SOLUÇÃO:

- Sensores robustos com construção à prova de poeira
- Tecnologia de medição não afetada por aderências
- Materiais em conformidade com as normas alimentares



Tarefa de medição
MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio
MALTE, LÚPULO E AÇÚCAR CRU

Faixa de medição
< 10 M

Temperatura do processo
< 80 °C

Pressão do processo
< 0,8 BAR

SILO DE MATÉRIA-PRIMA

MEDIÇÃO DO NÍVEL CONTÍNUO E PONTUAL NO TANQUE DE LEITE CRU – HIGIÊNICA E SEGURA

Na produção de sorvete, o leite cru é armazenado temporariamente a baixa temperatura, sob agitação contínua, antes de ser processado. Uma medição precisa do nível contínuo garante um processo estável, enquanto a detecção confiável do nível pontual evita o transbordamento do tanque. Para a limpeza regular da instalação, são utilizados processos CIP e SIP quimicamente exigentes.

OS DESAFIOS:

- Elevados requisitos de higiene
- Processo de limpeza
- Agitador

SOLUÇÃO:

- Execução higiênica, adaptador higiênico
- Compatível com CIP / SIP
- Compensação do agitador

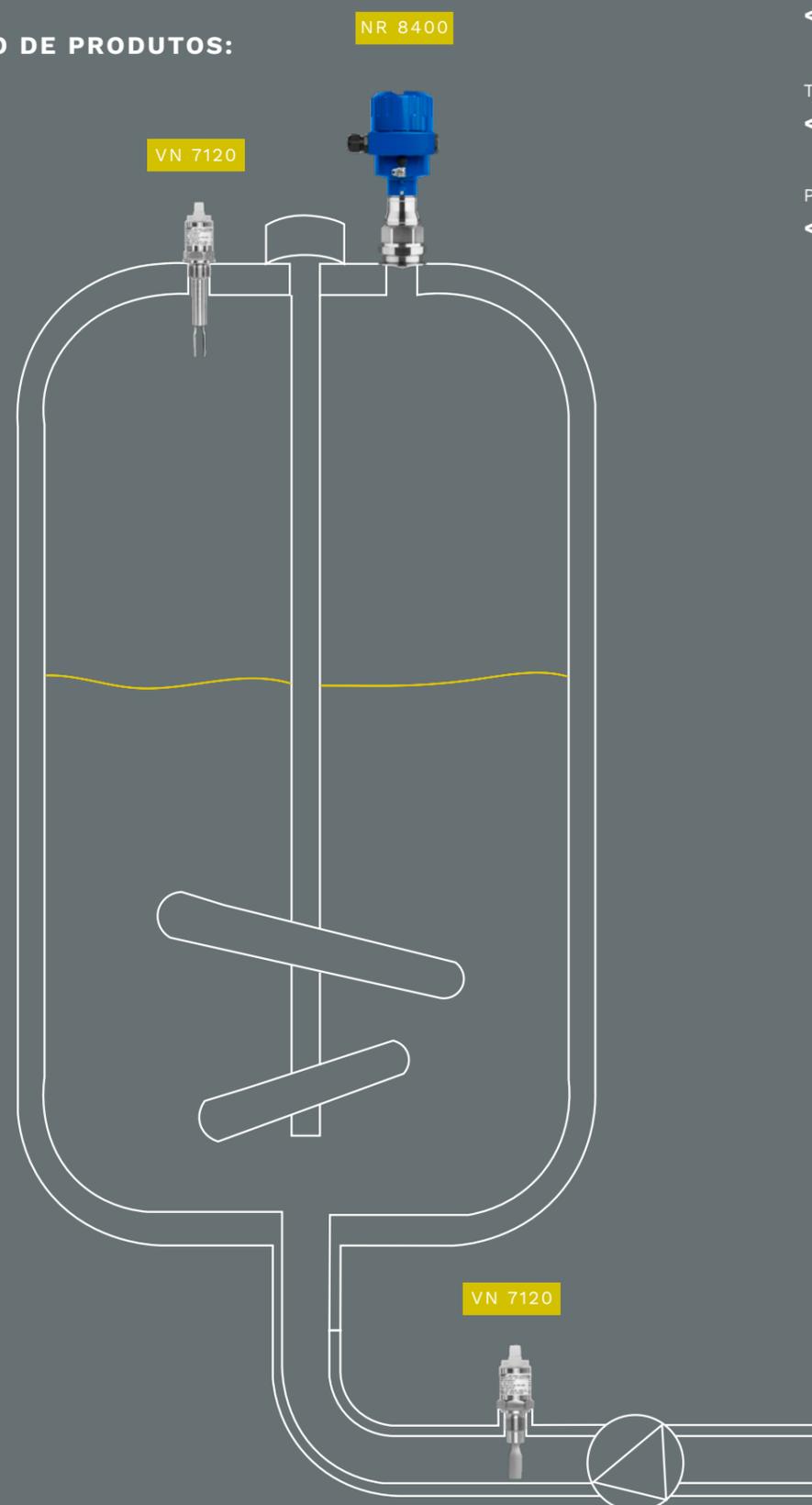
NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

VN

Vibranivo®

NR

NivoRadar®



Tarefa de medição
MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio
LEITE

Faixa de medição
< 5 M

Temperatura do processo
< 80 °C

Pressão do processo
< 2 BAR

TANQUE / TUBO

MONITORAMENTO CONFIÁVEL DO NÍVEL CONTÍNUO E PONTUAL NO MISTURADOR

Na produção de alimentos, diferentes matérias-primas são combinadas de forma específica. Em um misturador, os componentes são misturados de forma homogênea e preparados para o processamento posterior. Uma medição confiável do nível contínuo e pontual controla a entrada de material com precisão e protege as bombas ou tubos de saída contra o funcionamento a seco – mesmo com superfície em movimento e o agitador. Assim, o processo permanece estável e eficiente.

OS DESAFIOS:

- Agitador
- Superfície turbulenta
- Meios variáveis

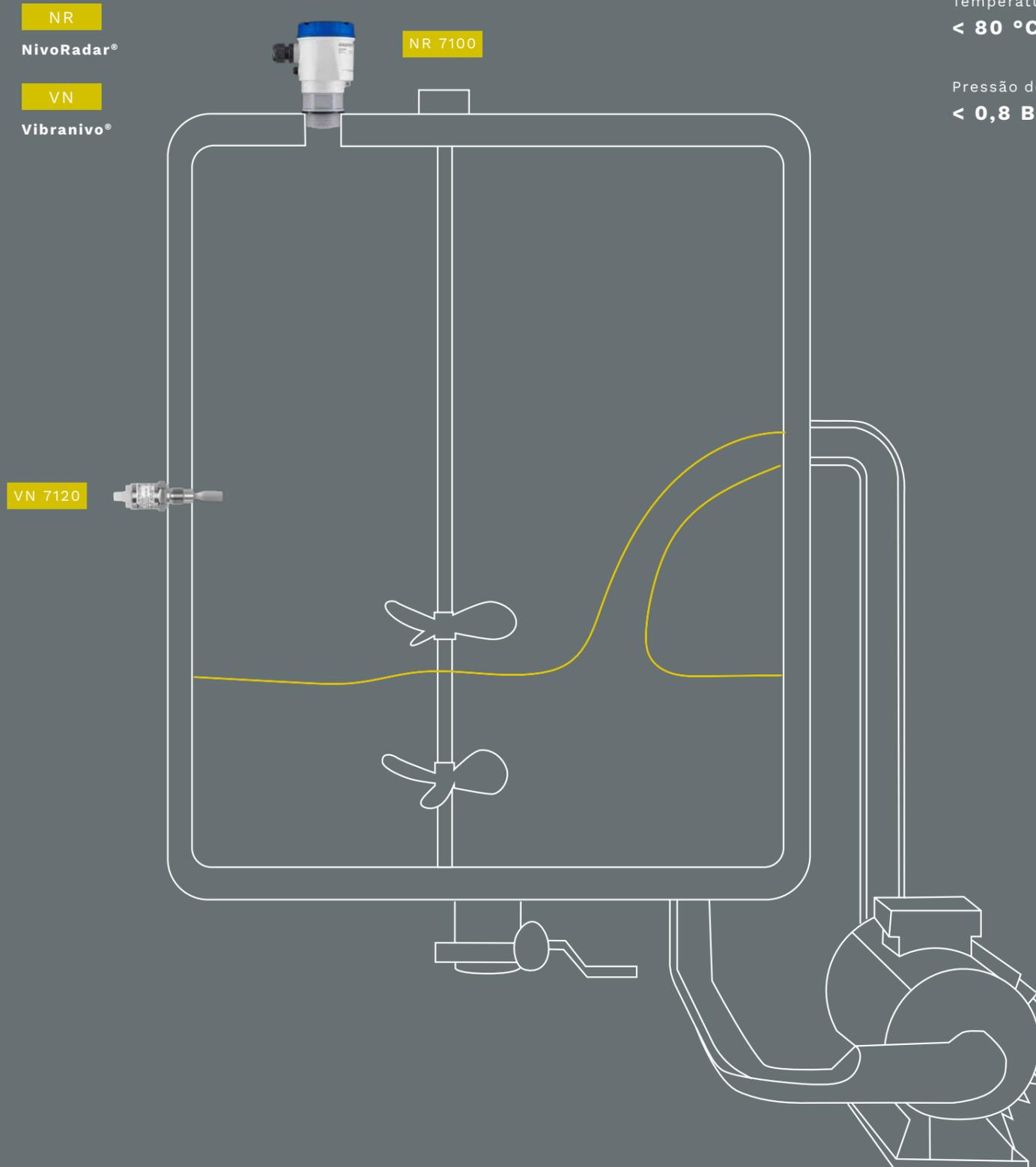
SOLUÇÃO:

- Compensação do agitador
- Design compacto
- Insensível à acumulação de material, fluxo, turbulências e bolhas de ar
- Não é necessário novo ajuste em caso de mudança dos meios

NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

NR
NivoRadar®

VN
Vibranivo®



Tarefa de medição
MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio
CLORETO DE SÓDIO, SAL DE CÁLCIO

Faixa de medição
< 2 M

Temperatura do processo
< 80 °C

Pressão do processo
< 0,8 BAR

MISTURADOR

MEDIÇÃO CONFIÁVEL DE NÍVEL CONTÍNUO E PONTUAL EM TANQUES COM AGITADOR

Na panela de mostura, o malte moído é misturado com água e aquecido – as enzimas convertem o amido em açúcar de malte. Para garantir a estabilidade do processo, é necessária uma medição contínua do nível durante o cozimento. Transmissores de nível contínuo e chaves de nível pontual garantem valores precisos – mesmo sob calor, vapor e condições de processo variáveis.

OS DESAFIOS:

- Formação de espuma, condensação e aderências
- Temperatura elevada
- Agitador

SOLUÇÃO:

- Princípio de medição insensível à espuma, condensação e aderências
- Resistente a temperaturas até 200 °C
- Compensação do agitador

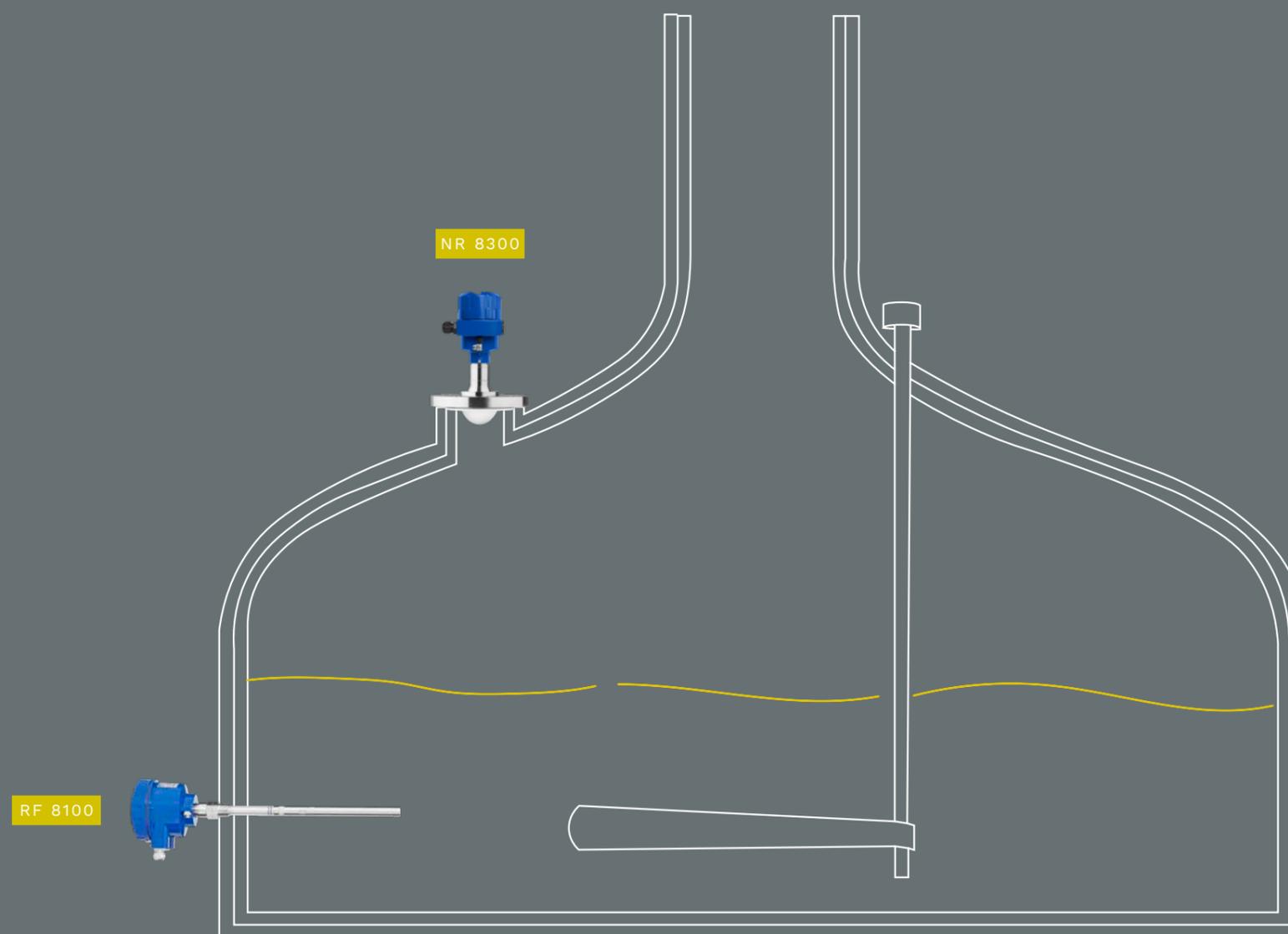
NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

NR

NivoRadar®

RF

RFnivo®



Tarefa de medição

MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio

ÁGUA PARA FERMENTAÇÃO E MALTE

Faixa de medição

< 5 M

Temperatura do processo

< 100 °C

Pressão do processo

< 2 BAR

PANELA PARA MOSTO

RECUPERAÇÃO DE CONDENSADO ATRAVÉS DA MEDIÇÃO DO NÍVEL CONTÍNUO E PONTUAL

No condensador de uma cervejaria, a água da torneira evaporada é novamente liquefeita por meio de resfriamento e recuperada como condensado purificado. Uma medição confiável do nível contínuo e pontual monitora tanto o fornecimento do líquido refrigerante quanto o nível do condensado. Isso garante que nenhum vapor entre no reservatório de jusante – para processos estáveis e uso eficiente de energia.

OS DESAFIOS:

- Influências da temperatura
- Vapor, formação de condensação
- Componentes internos no tanque

SOLUÇÃO:

- Resistente a temperaturas até 150 °C
- Princípio de medição insensível à condensação e vapor
- Princípio de medição insensível à componentes internos

NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

VN

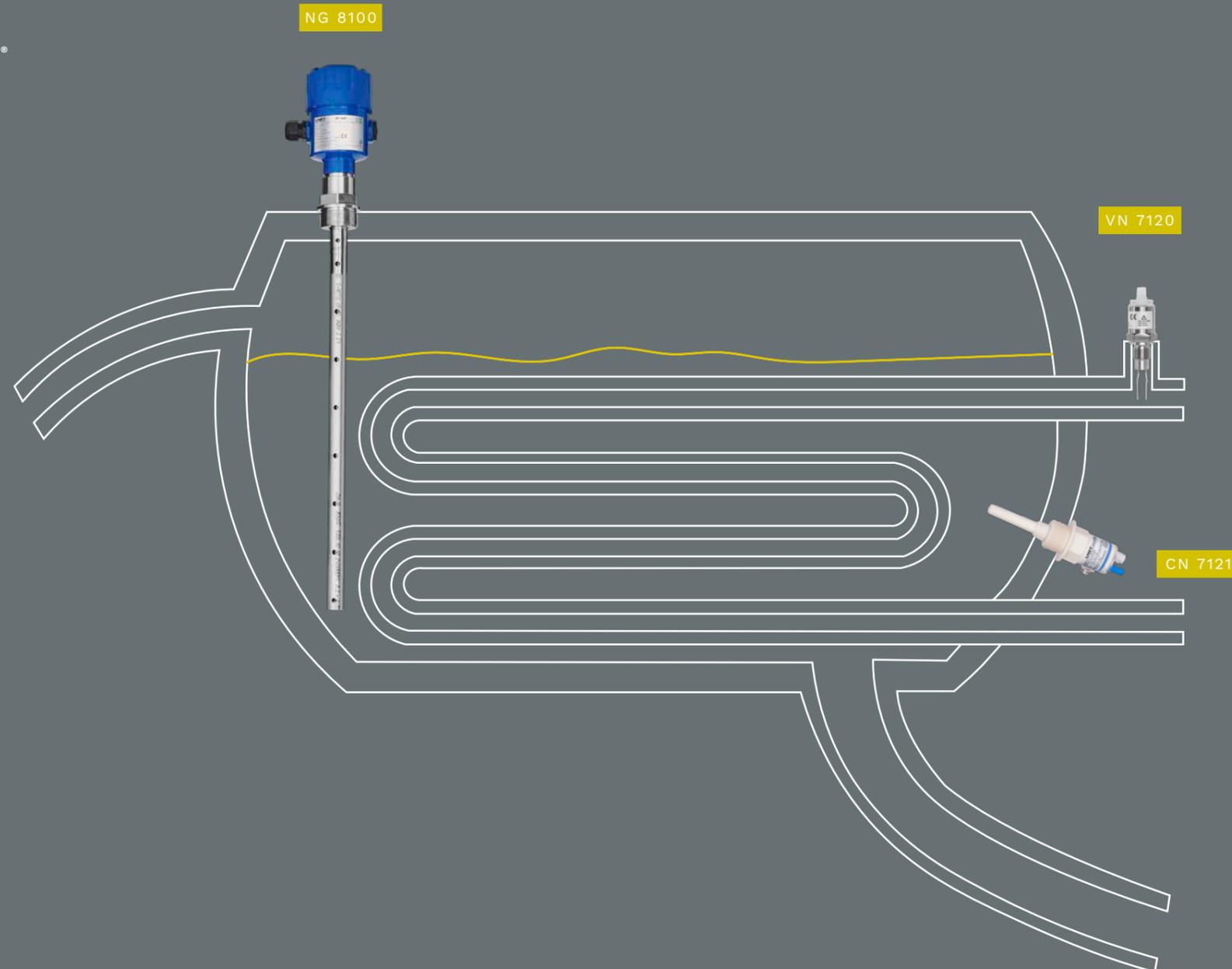
Vibranivo®

CN

Capanivo®

NG

NivoGuide®



Tarefa de medição
MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio
CONDENSADO

Faixa de medição
< 3 M

Temperatura do processo
< 100 °C

Pressão do processo
< 5 BAR

CONDENSADOR

MONITORAMENTO SEGURO DO NÍVEL CONTÍNUO E PONTUAL NO SEPARADOR DE VAPOR

Na produção de alimentos, os separadores de vapor produzem água de alta pureza por condensação. Para isso, a água da torneira é evaporada em um trocador de calor com vapor saturado – resíduos como sais ou microorganismos são retidos. Uma membrana separa as gotas arrastadas, e o vapor seco flui para o condensador. Uma medição confiável do nível contínuo e pontual garante que o trocador de calor esteja constantemente coberto com água.

OS DESAFIOS:

- Temperatura do processo elevada
- Pressão do processo elevada
- Vapor

SOLUÇÃO:

- Resistente a temperaturas até 150 °C
- Resistente a pressões até 40 bar
- Vedação hermética e imune ao vapor

NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

VN

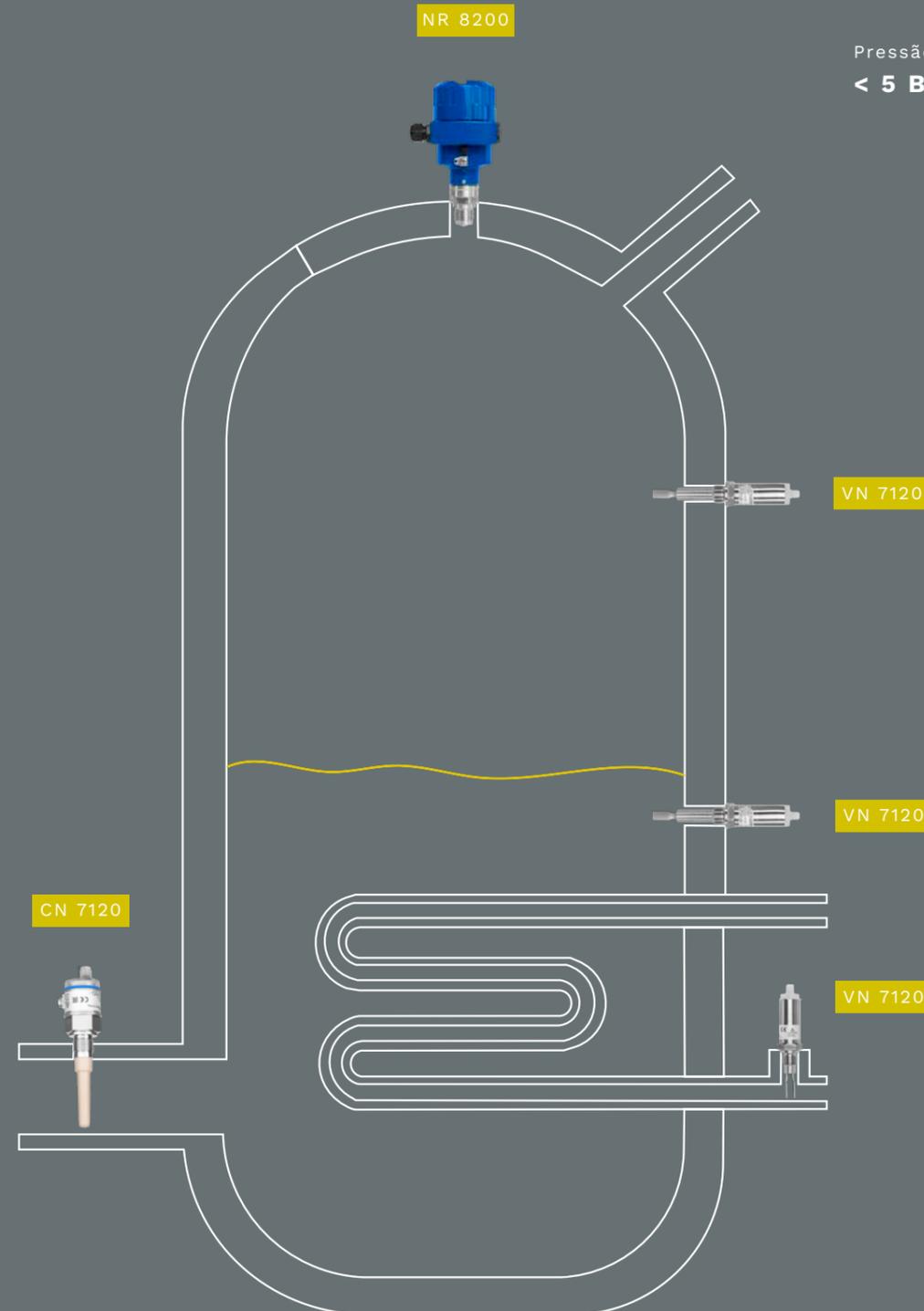
Vibranivo®

CN

Capanivo®

NR

NivoRadar®



Tarefa de medição
MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio
ÁGUA NÃO TRATADA

Faixa de medição
< 3 M

Temperatura do processo
< 150 °C

Pressão do processo
< 5 BAR

SEPARADOR DE VAPOR

DETECÇÃO DO NÍVEL CONTÍNUO E PONTUAL PARA PROCESSOS DE PRODUÇÃO SEM INTERRUPÇÕES

Em diversos ramos da produção de alimentos, ingredientes como farinha, sal ou fermento seco são armazenados temporariamente em silos menores. Uma medição confiável do nível de abastecimento garante que haja sempre material suficiente disponível. Sensores de nível pontual sinalizam a necessidade de reabastecimento em tempo hábil.

OS DESAFIOS:

- Reservatórios pequenos
- Distância de medição curta
- Espaço limitado
- Formação de poeira

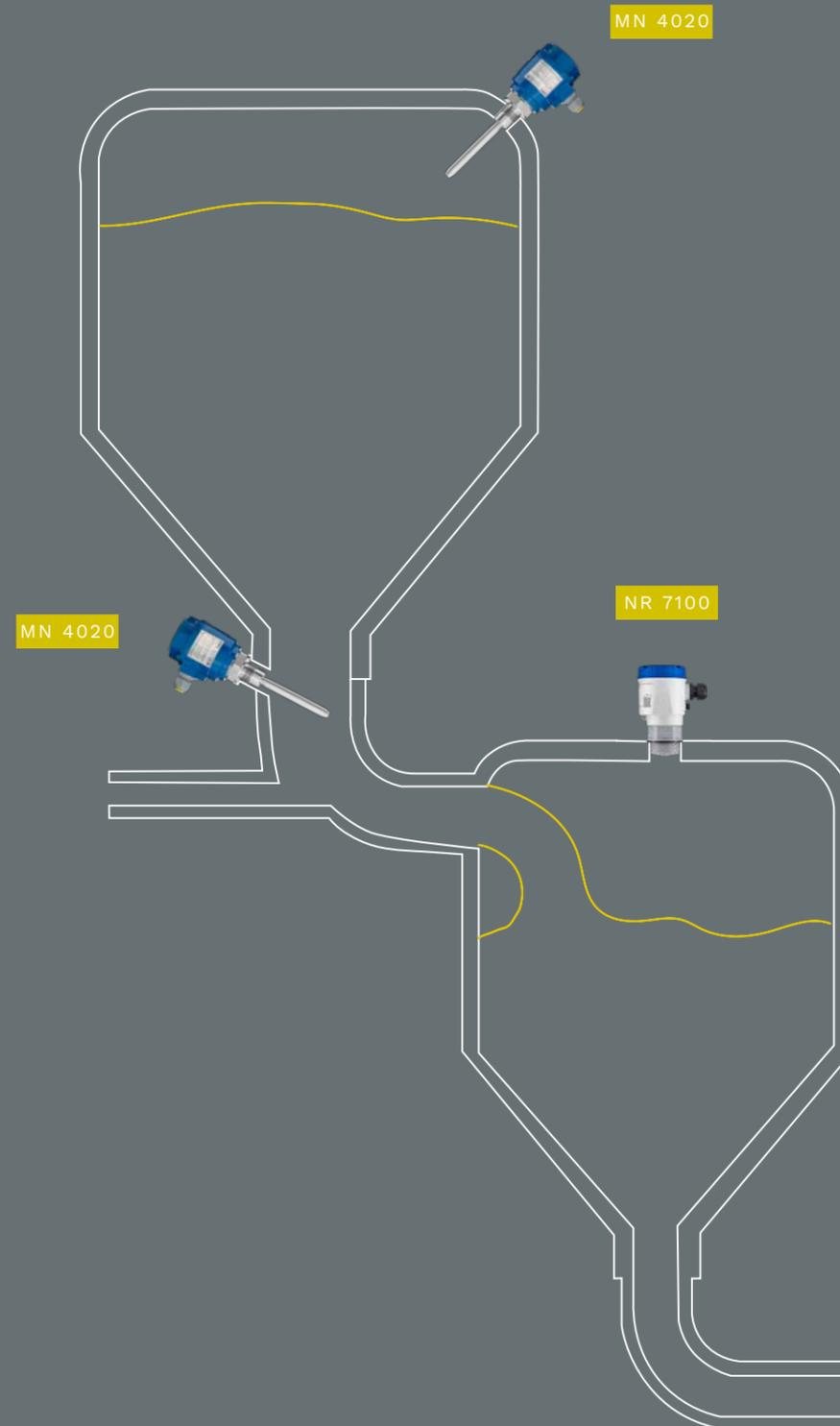
SOLUÇÃO:

- Design compacto
- Tempo de resposta rápido
- Sensores robustos com construção à prova de poeira

NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

NR
NivoRadar®

MN
Mononivo®



Tarefa de medição
MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio
SAL, FARINHA, FERMENTO SECO

Faixa de medição
< 3 M

Temperatura do processo
< 80 °C

Pressão do processo
< 0,8 BAR

SILOS PEQUENOS

SOLUÇÕES DE MEDIÇÃO EM TANQUES DE AGITAÇÃO E PREPARAÇÃO DE IOGURTE

No recipiente de agitação aquecido, o açúcar do leite é fermentado em ácido láctico – a base do iogurte natural. Após o resfriamento, ocorre o processamento posterior, por exemplo, através da adição de frutas ou grãos. Para um abastecimento preciso e um controle seguro do processo, os sensores registram o nível contínuo e o nível pontual – mesmo em altas temperaturas e ciclos regulares de limpeza CIP.

OS DESAFIOS:

- Elevados requisitos de higiene
- Temperatura de processo elevada
- Processos de limpeza em modo de lote

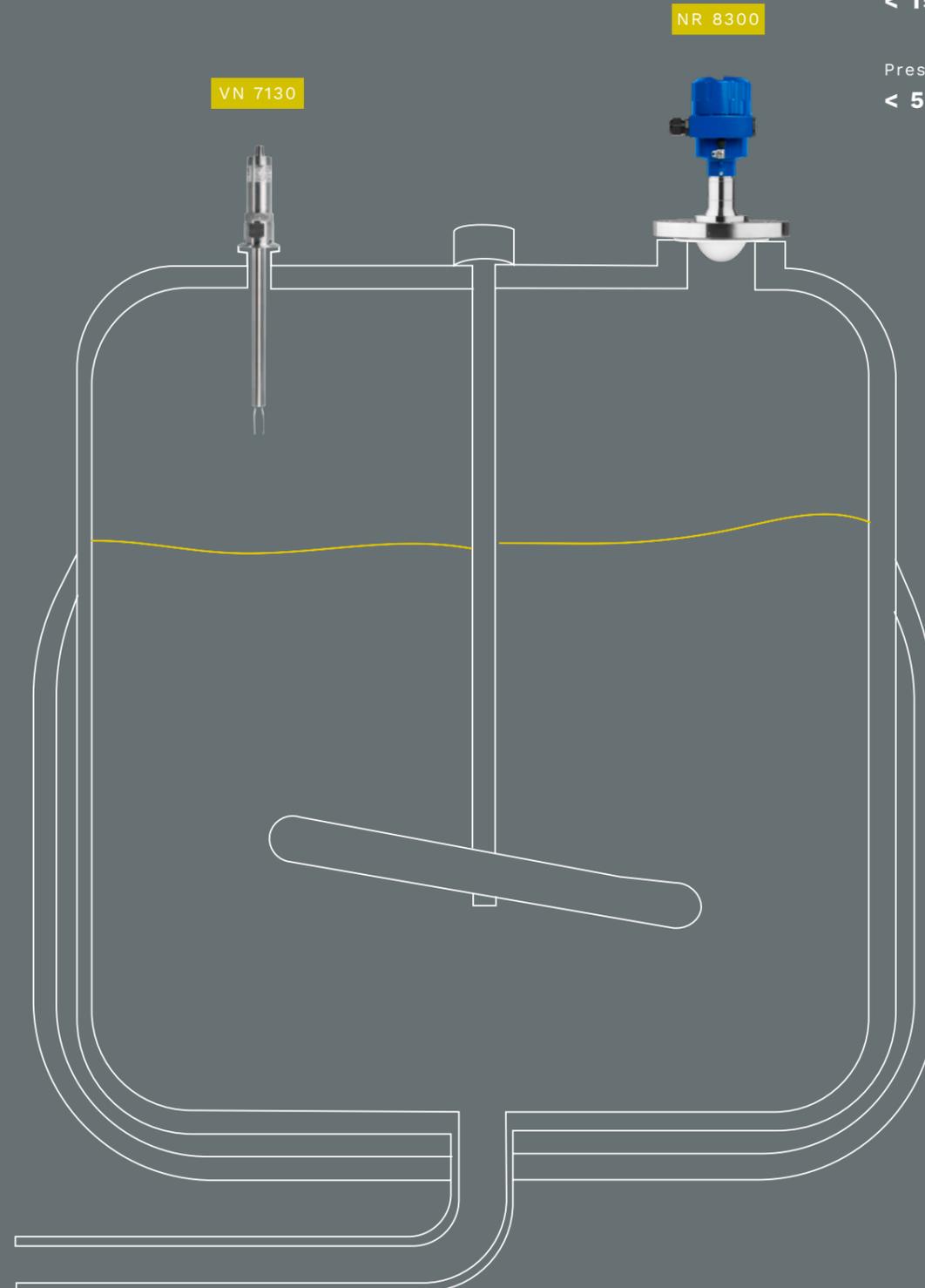
SOLUÇÃO:

- Resistente a temperaturas até 150 °C
- Versão higiênica, adaptador higiênico
- Compatível com CIP / SIP

NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

VN
Vibranivo®

NR
NivoRadar®



Tarefa de medição
MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio
IOGURTE

Faixa de medição
< 10 M

Temperatura do processo
< 150 °C

Pressão do processo
< 5 BAR

TANQUE DE AGITAÇÃO E PREPARAÇÃO

MEDIÇÃO DO NÍVEL CONTÍNUO E PONTUAL EM GRANDES RECIPIENTES COM AGITADOR

Após o processo de conchagem, o chocolate líquido é armazenado temporariamente em grandes recipientes aquecidos. Um agitador integrado mantém a temperatura e a consistência da massa constantes. Para o controle preciso dos processos de abastecimento posteriores, é necessária uma detecção confiável do nível contínuo e pontual nos recipientes principais e de porcionamento.

OS DESAFIOS:

- Aderências fortes
- Fluxo contínuo de material
- Requisitos de higiene

SOLUÇÃO:

- Tecnologia de medição insensível à aderência e meios viscosos ("Active Shield")
- Tempo de resposta rápido
- Materiais aptos para uso alimentar

NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

CN

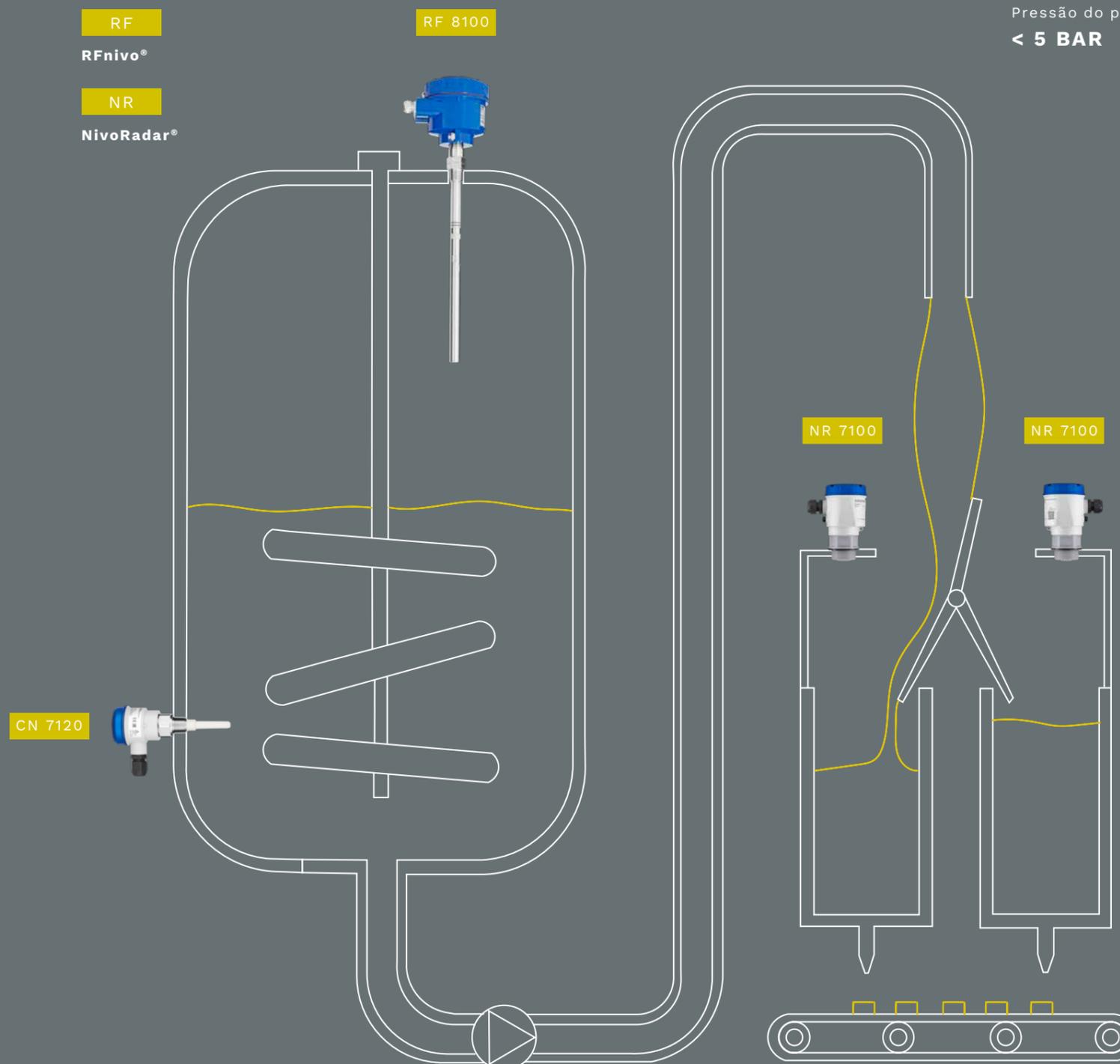
Capanivo®

RF

RFnivo®

NR

NivoRadar®



Tarefa de medição

MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio

CHOCOLATE LÍQUIDO

Faixa de medição

< 3 M

Temperatura do processo

< 80 °C

Pressão do processo

< 5 BAR

RECIPIENTE
MISTURADOR

MEDIÇÃO CONTÍNUA E PONTUAL EM TANQUES PARA PROCESSOS CIP

Para garantir condições de produção higiênicas, produtos de limpeza como álcalis ou ácidos são armazenados centralmente em instalações CIP e dosados conforme a necessidade. Uma medição precisa do nível garante a disponibilidade no tanque de armazenamento, enquanto a detecção do nível pontual protege de forma confiável contra transbordamento e funcionamento a seco.

OS DESAFIOS:

- Alta exposição química
- Prevenção confiável contra transbordamento e funcionamento em vazio
- Formação de espuma
- Meio variável

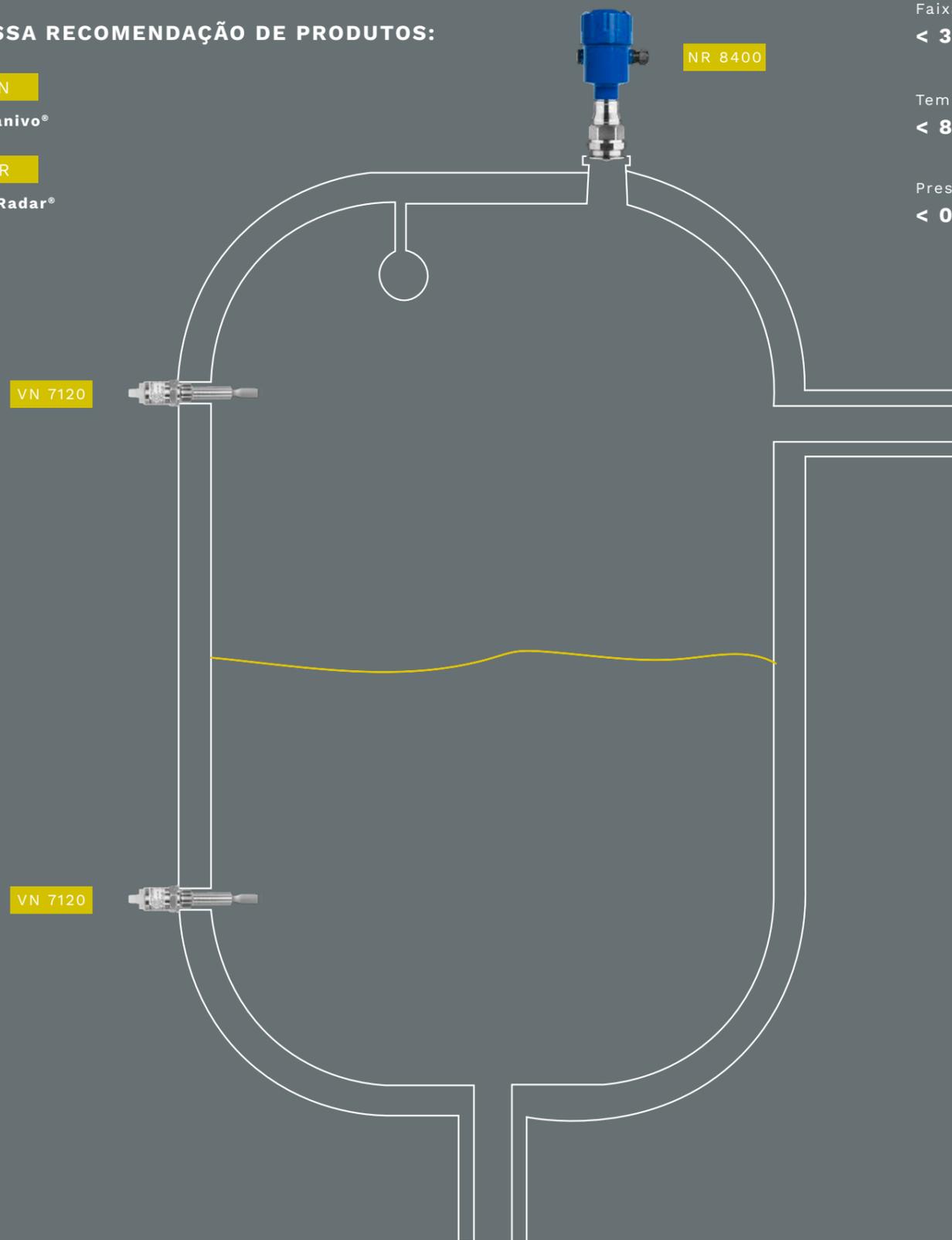
SOLUÇÃO:

- Materiais quimicamente resistentes
- Certificado WHG
- Não é afetado pela formação de espuma e mudanças nos meios

NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

VN
Vibranivo®

NR
NivoRadar®



Tarefa de medição
MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio
ACETATO DE ETILA, SODA CAÚSTICA, ÁCIDO NÍTRICO

Faixa de medição
< 3 M

Temperatura do processo
< 80 °C

Pressão do processo
< 0,8 BAR

TANQUE DE ARMAZENAMENTO

MONITORAMENTO HIGIÊNICO DE NÍVEL CONTÍNUO E PONTUAL EM ÁGUA ULTRAPURA

Para a limpeza CIP, é utilizada água purificada, que é previamente tratada por filtração e destilação e armazenada temporariamente em tanques de armazenamento. A medição do nível contínuo e pontual depende da máxima higiene e facilidade de limpeza – todos os sensores utilizados devem atender de forma confiável aos requisitos dos processos assépticos.

OS DESAFIOS:

- Condições de processo estéreis
- Temperatura de processo elevada
- Pressão de processo elevada

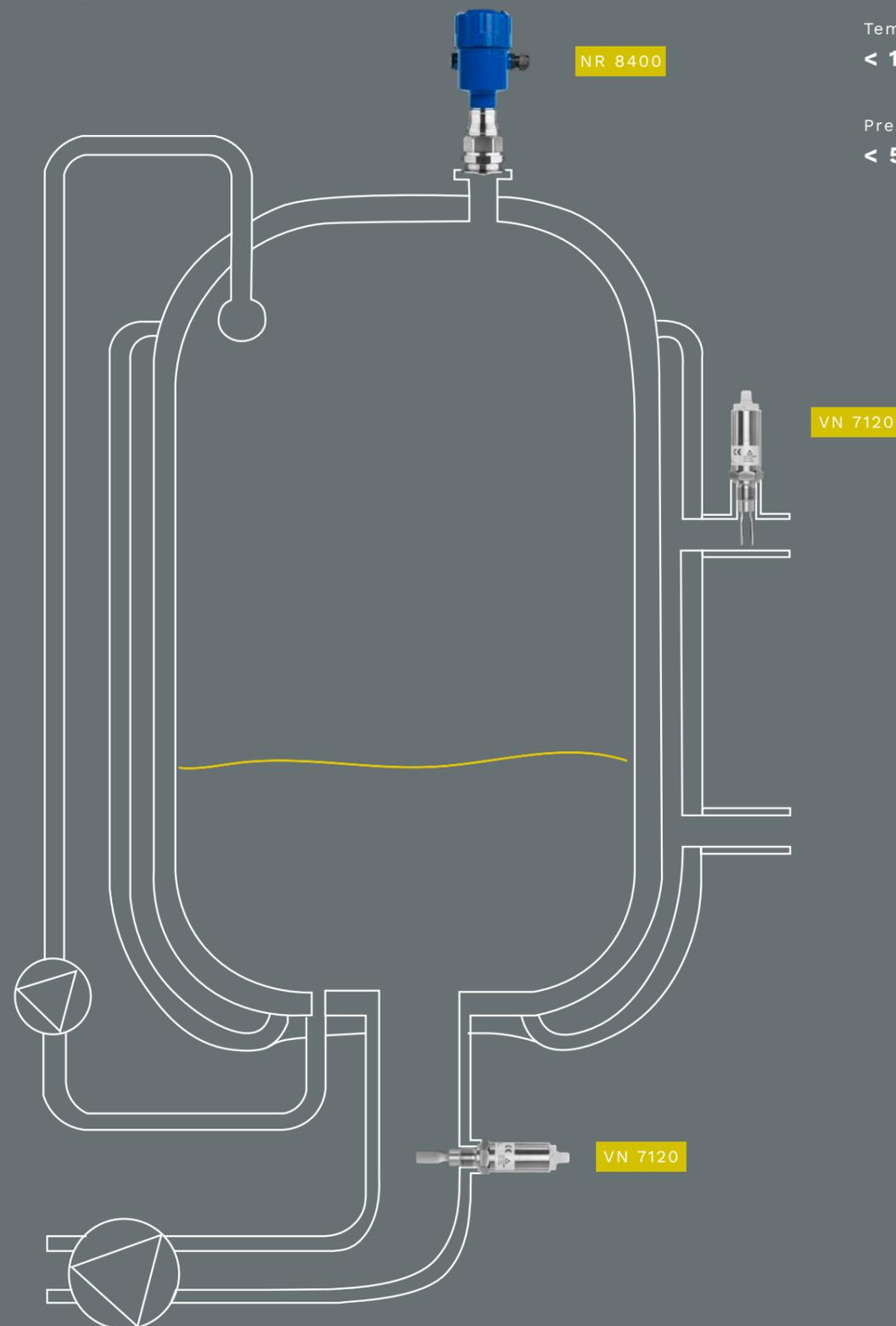
SOLUÇÃO:

- Resistente a temperaturas até 150 °C
- Resistente a pressões até 40 bar
- Materiais adequados para uso alimentar

NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

VN
Vibranivo®

NR
NivoRadar®



Tarefa de medição
MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio
ÁGUA PURIFICADA

Faixa de medição
< 5 M

Temperatura do processo
< 150 °C

Pressão do processo
< 5 BAR

TANQUE DE ARMAZENAMENTO

MEDIÇÃO DO NÍVEL CONTÍNUO E PONTUAL NO TANQUE DE ARMAZENAMENTO AQUECIDO

No reservatório aquecido, a solução de limpeza é aquecida até atingir a temperatura adequada e alimentada de forma direcionada na instalação. Uma medição precisa do nível contínuo controla o abastecimento e a retirada. A detecção confiável do nível pontual protege o processo contra condições críticas, como transbordamento e funcionamento a seco, garantindo máxima segurança operacional e proteção da instalação.

OS DESAFIOS:

- Alta exposição química
- Temperatura de processo elevada
- Pressão de processo elevada

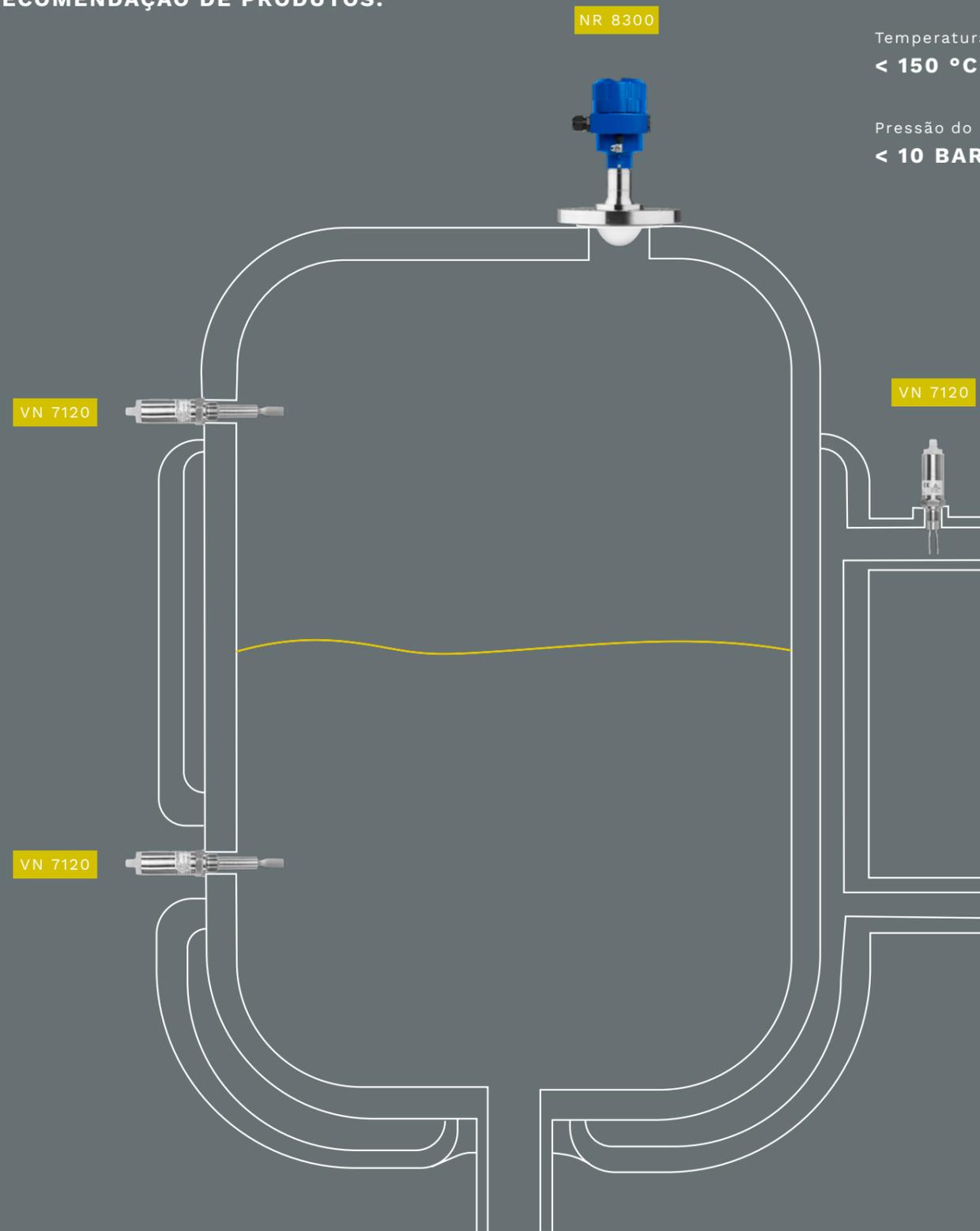
SOLUÇÃO:

- Materiais resistentes a produtos químicos
- Resistente a temperaturas até 150 °C
- Resistente a pressões até 40 bar

NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

VN
Vibranivo®

NR
NivoRadar®



Tarefa de medição
MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio
SOLVENTE

Faixa de medição
< 1,5 M

Temperatura do processo
< 150 °C

Pressão do processo
< 10 BAR

TANQUE DE ABASTECIMENTO

MEDIÇÃO DO NÍVEL CONTÍNUO DE NOTIFICAÇÃO DE DEMANDA NO TANQUE PULMÃO

Ao abastecer suco ou molho em porções, um tanque pulmão garante a dosagem exata. Um sensor de nível pontual sinaliza a necessidade e inicia automaticamente o reabastecimento quando o nível fica abaixo do mínimo. Uma segunda chave de nível protege de forma confiável contra o transbordamento. Um transmissor de nível fornece valores de medição precisos para o monitoramento contínuo do conteúdo do tanque.

OS DESAFIOS:

- Distâncias de medição curtas
- Formação de pontes de material
- Vapor, condensado, aderências
- Conformidade com normas alimentares

SOLUÇÃO:

- Transmissores de nível contínuo chaves de nível para distâncias de medição curtas
- Insensível às aderências de material
- Versão higiênica, adaptador higiênico
- Compatível com CIP / SIP

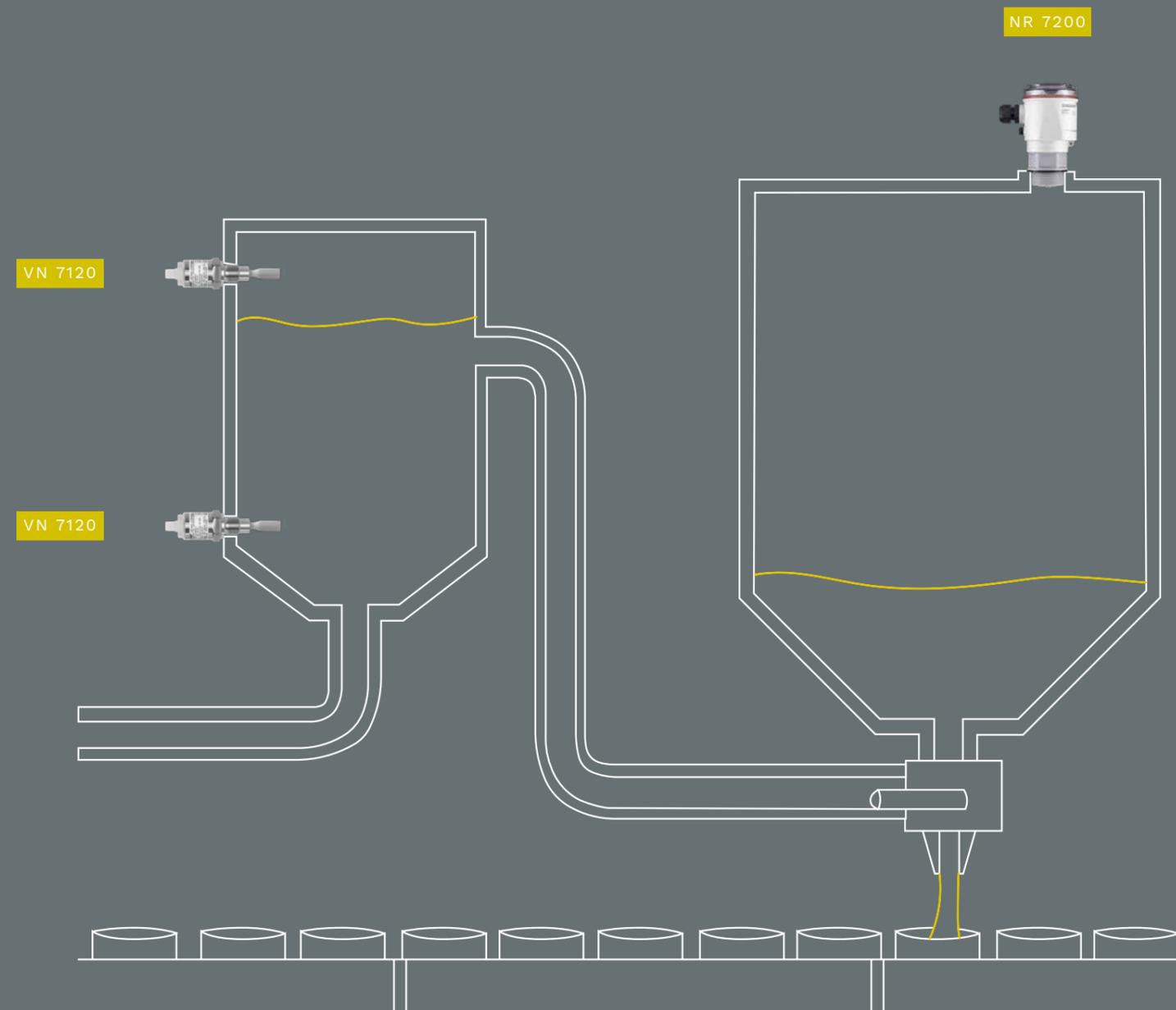
NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

NR

NivoRadar®

VN

Vibranivo®



Tarefa de medição
MEDIÇÃO DE NÍVEL CONTÍNUO & PONTUAL

Meio
MOLHO DE TOMATE

Faixa de medição
0,5 M

Temperatura do processo
< 80 °C

Pressão do processo
< 0,8 BAR

SISTEMA DE DOSAGEM

MONITORAMENTO DE NÍVEL PONTUAL COM DISPLAY LED PARA FLUXO DE MATERIAL ESTÁVEL

Para uma dosagem precisa do leite em pó, o nível do funil é monitorado para garantir um abastecimento uniforme da unidade de embalagem. A luz de sinalização NivoLED® integrada indica de forma confiável o estado atual da comutação.

NOSSA RECOMENDAÇÃO DE PRODUTOS:

VN

Vibranivo®

NL

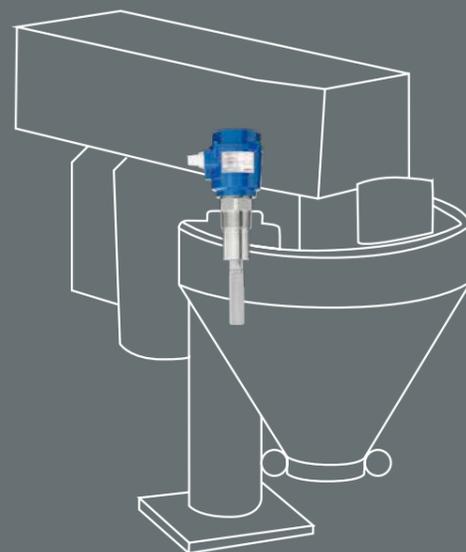
NivoLED®

OS DESAFIOS:

- Elevados requisitos de higiene
- Atmosfera empoeirada
- Risco elevado de explosão
- Condições de instalação limitadas
- Nível constante do funil

SOLUÇÃO:

- Alta qualidade da superfície
- Versão higiênica, adaptador higiênico
- Materiais aptos para uso alimentar
- Dispositivos com certificação Ex
- Indicador óptico de status para áreas Ex



VN 1020

NL 9000



Tarefa de medição
MEDIÇÃO DE NÍVEL PONTUAL

Meio
LEITE EM PÓ

Faixa de medição
< 1 M

Temperatura do processo
< 80 °C

Pressão do processo
< 0,8 BAR

SISTEMA DE DOSAGEM

ROBUSTO E HIGIÊNICO – MEDIÇÃO DE NÍVEL PONTUAL PARA PROCESSOS SEM ATRITO

Um fabricante líder de manteiga de amendoim dos Estados Unidos procurava soluções de sensores especialmente robustas e duradouras para a detecção de nível pontual – especialmente para aplicações com meios altamente aderentes, como açúcar e sal.

Um desafio chave era um produto se cristalizando depositado no eixo da sonda e o risco de que materiais finos penetrassem no interior do dispositivo através dos rolamentos e juntas. Os sensores convencionais rapidamente atingiram seus limites neste caso.

NOSSA SOLUÇÃO

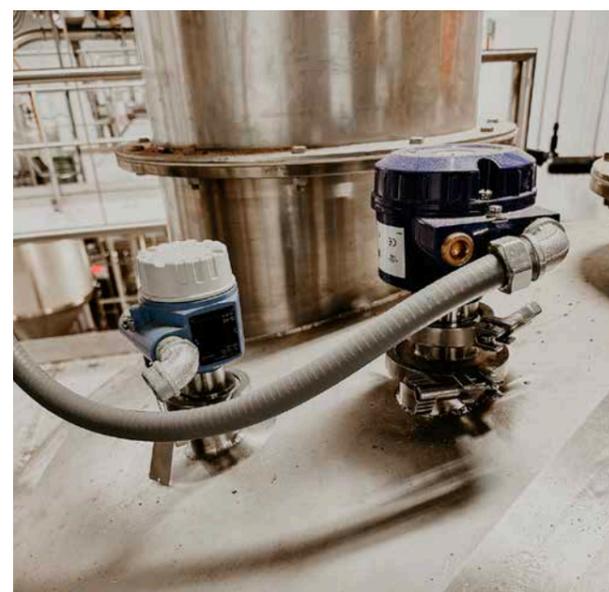
O Rotonivo® RN 6004 foi especialmente configurado para esta aplicação – adaptado aos desafios específicos da produção: fortes aderências, elevados requisitos de higiene.

Com eixo reforçado, rolamentos duplos de aço inoxidável e uma conexão Tri-Clamp para processos



de limpeza CIP / SIP, a chave de nível atende a todos os requisitos específicos do setor de forma confiável.

Desde a instalação, o RN 6004 garante um funcionamento estável e contínuo – duradouro, sem manutenção e sem uma única falha.



RN

Rotonivo®



COMPONENTES PRINCIPAIS DESTA APLICAÇÃO

A produção de alimentos, especialmente no caso de meios viscosos e aderentes, como manteiga de amendoim, impõe requisitos especiais à tecnologia de medição e aos equipamentos:

Precisão e confiabilidade

A combinação de um eixo reforçado em aço inoxidável e rolamentos duplos impede a penetração de açúcar e sal – uma causa frequente de falhas em sensores anteriores. Isso garante um funcionamento contínuo sem interferências.

Design higiênico

A conexão Tri-Clamp em aço inoxidável atende aos mais altos requisitos de higiene de acordo com as normas DIN, ISO, 3-A e ASME BPE. A conexão sem ferramentas permite uma limpeza rápida de acordo com as normas CIP / SIP.

Resistência

A extensão em aço inoxidável com pá rotativa resiste de forma confiável até mesmo a resíduos muito aderentes, garantindo um funcionamento duradouro e sem falhas durante a operação.

Integração compacta

Graças às pás em forma de bota e ao adaptador Tri-Clamp, a chave de nível pode ser integrado de forma a economizar espaço e, se necessário, pode ser removido completamente através de uma luva de conexão de 1" – sem necessidade de abrir o recipiente.

VANTAGENS E RESULTADOS

A implementação deste projeto pela UWT traz inúmeras vantagens para o fabricante de alimentos:

Aumento da eficiência

Desde a instalação do RN 6004, não houve mais paradas não planejadas – o Rotonivo® utilizado mantém o processo em funcionamento e reduz ao mínimo os custos de manutenção.

Longevidade

A construção robusta e os rolamentos duplos de aço inoxidável impedem que o sal e o açúcar desgastem as vedações do sensor e entrem nos componentes eletrônicos. Isso garante uma longa vida útil, mesmo com uso intensivo.

Economia de custos

As peças de reposição, a manutenção e as perdas de produção caíram para quase zero – o sensor se paga rapidamente.

Maior segurança operacional

A detecção confiável de transbordamento e funcionamento em vazio aumenta a segurança do processo e protege as instalações de produção de forma sustentável.



Relatos de
aplicações



Banco de dados
de aplicações

MONITORAMENTO E VISUALIZAÇÃO DO NÍVEL

NivoTec®

Várias tecnologias estão disponíveis para a visualização do nível. Simples displays digitais de LED para a avaliação de um sinal de 4-20 mA para instalação em gabinetes de controle ou para montagem na parede, até painéis de toque e módulos de servidor da Web com software de visualização. Eles podem ser configurados em uma base específica do projeto e personalizados de acordo com as necessidades do cliente.

A UWT tem produtos padronizados na série NivoTec® NT 4000 que atendem a muitos requisitos de indicação e monitoramento de nível a um preço acessível. A série NivoTec® NT 3000 pode ser personalizada de acordo com o projeto do cliente. Essa solução de servidor da Web atende a todos os requisitos do monitoramento de nível moderno.



NivoTec®
Monitoramento do nível de abastecimento



NivoTec® NT 4600
Visualização em painel sensível ao toque de 7 polegadas



NivoTec® NT 4700
Display digital em caixa de conexões para ponto de medição único



NivoTec® NT 4900
Display digital como módulo embutido



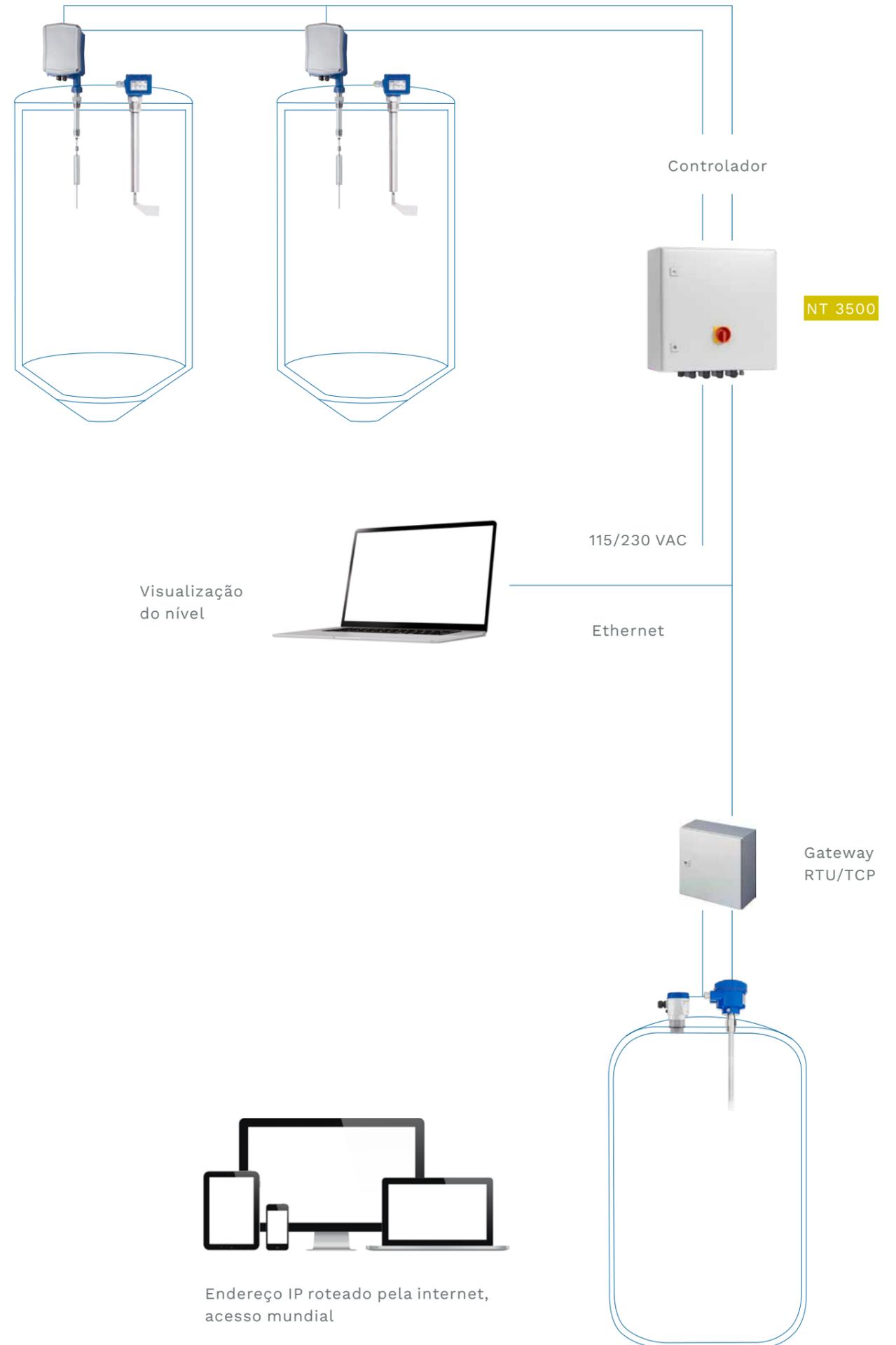
NivoTec® NT 9000
Visualização local



NivoTec® NT 3500
Visualização personalizada do projeto



NivoTec® NT 4500
Visualização padronizada





Resumo dos produtos

**Westendstr. 5 | 87488 Betzigau | Alemanha
Tel +49 831 57123-0 | info@uwgroup.com**