

# ZIP FREEZE 3

Tunnel de surgélation  
et refroidissement



Avec Zip Freeze 3, surgelez, refroidissez, croûtez vos produits alimentaires en toute sécurité et simplicité.

Bénéficiez des avantages de Zip Freeze 3 :

## Performance

Son système de ventilation à l'aérodynamisme optimisé permet de mieux maîtriser la capacité de production et les coûts de fonctionnement technique.

## Polyvalence

Zip Freeze 3 apporte la juste quantité de froid à tous vos produits quelques soient leur taille et leur composition.

## Pilotage sécurisé et simplifié

Sécurité pour votre production : des alarmes vous signalent tout écart de traitement en froid. Simplicité et sécurité pour vos collaborateurs : le pilotage de l'appareil est simplifié, tout dysfonctionnement est auto-diagnostiqué, des messages simples guident l'utilisateur.

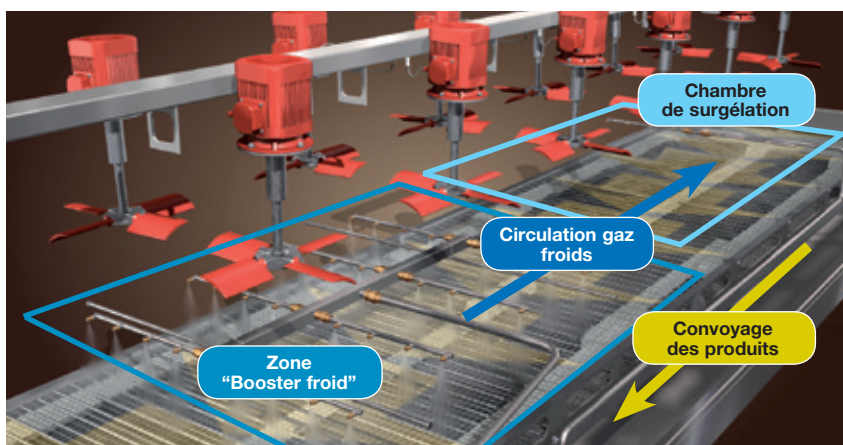
**Vous souhaitez mesurer ces avantages ? Nous vous proposons une étude personnalisée et un essai dans notre centre technique ou sur votre site.**



## Principe de fonctionnement

### Optimiser les rendements frigorifiques

Les produits sont convoyés par un tapis adapté à leurs caractéristiques. Dans la chambre de surgélation, les gaz froids circulent à contre-courant. Ils proviennent d'une injection de fluide cryogénique réalisée dans la zone « booster froid ».



### Simplifier l'utilisation

Un écran tactile permet de piloter facilement la machine. Lors des changements de production, un simple basculement de recette permet une adaptation rapide des paramètres de fonctionnement.

### Faciliter le nettoyage

La coque du tunnel se relève. L'accès facile à l'intérieur de la machine et l'absence de zone de rétention permettent de nettoyer cet équipement en moins de 20 mn.

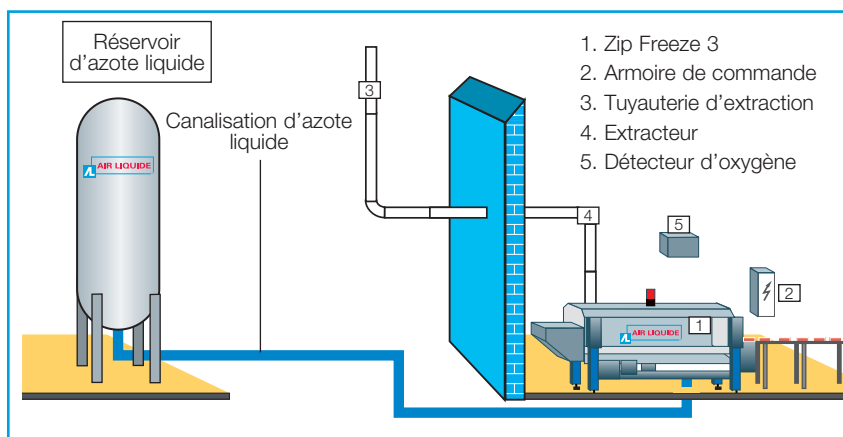


Schéma de principe de l'installation

## Caractéristiques techniques

	30x6	60x6	90x6	120x6	30x12	60x12	90x12	120x12
<b>Dimensions hors tout</b>								
Longueur (m)	3,99	6,81	9,62	12,44	3,99	6,81	9,62	12,44
Largeur (m)	2,02	1,81	1,81	1,81	2,62	2,41	2,41	2,41
Hauteur (m)	1,87	1,87	1,87	1,87	1,87	1,87	1,87	1,87
Hauteur couvercle levé (m)	2,42	2,42	2,42	2,42	2,42	2,42	2,42	2,42
<b>Chambre de surgélation</b>								
Longueur (m)	2,28	5,65	8,47	11,28	2,83	5,65	8,47	11,28
Largeur utile (m)	0,63	0,63	0,63	0,63	1,23	1,23	1,23	1,23
Hauteur utile (m)	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
Surface utile (m <sup>2</sup> )	1,44	3,56	5,34	7,11	3,48	6,95	10,42	13,87
<b>Poids du tunnel en Kg</b>	1 200	1 810	2 440	3 070	1 620	2 450	3 280	4 110
<b>Puissance (Kw) (sans extracteur)</b>	2,1	3,2	4,5	5,8	3,2	5,4	7,6	10,6
<b>Tension d'alimentation</b>	400V / 50Hz / 3P + PE							

## Contacts

AIR LIQUIDE BENELUX INDUSTRIES – ACTIVITÉ INDUSTRIEL MARCHAND

c/o L'AIR LIQUIDE BELGE S.A.

Bruxelles

Tél. +32 (0)3 303 99 41

CustomerService.Benelux@airliquide.com

c/o L'AIR LIQUIDE LUXEMBOURG S.A.

Tél. :+352 208 811 37

ServiceClients.Benelux@airliquide.com

Wallonie

Tél. +32 (0)2 793 38 41

ServiceClients.Benelux@airliquide.com



www.airliquide-benelux.com

Leader mondial des gaz, technologies et services pour l'industrie et la santé, Air Liquide est présent dans 80 pays avec plus de 50 000 collaborateurs et sert plus de 2 millions de clients et de patients. Oxygène, azote et hydrogène sont au cœur du métier du Groupe depuis sa création en 1902. L'ambition d'Air Liquide est d'être le leader dans son industrie, en étant performant sur le long terme et en agissant de façon responsable.