



# HUMIDIFICACIÓN EN LA INDUSTRIA ALIMENTICIA

Humidificación y enfriamiento evaporativo



# TECNOLOGÍA CONFIABLE

Alrededor del mundo los humidificadores Condair se utilizan en la industria alimenticia para mantener la calidad de una gran variedad de productos, prolongar su vida útil, así como facilitar su manufactura,

producción y almacenamiento efectivo, mejorando de esta manera su rendimiento.

Las compañías líderes en producción de alimentos del mundo confían en los

sistemas de humidificación de Condair para ayudarles a alcanzar sus objetivos de producción.



## EXPERIENCIA GLOBAL, SOLUCIONES LOCALES

Condair cuenta con instalaciones de producción en Asia, Norteamérica y Europa, así como puntos de venta en 20 países y distribuidores en más de 50 países.

Ha proveído de productos y servicios a la industria alimentaria mundial por más de 65 años y cuenta con una amplia experiencia en la entrega

soluciones efectivas y personalizadas para satisfacer las necesidades de sus clientes.

Los sistemas de humidificación de Condair están diseñados por expertos con la finalidad de garantizar la humedad óptima para diferentes fases del proceso productivo. En caso de requerirse, Condair cuenta con un área de Ingeniería y Desarrollo en cada región del mundo que ofrece

soluciones, diseños y productos innovadores y específicos que satisfacen los requerimientos de aplicaciones inusuales de los clientes.

El Área de Servicio de Condair ofrece apoyo para la instalación, puesta en marcha, mantenimiento y refaccionamiento de los sistemas de control de humedad, con el fin de garantizar un retorno de inversión favorable para su negocio.

# UNA HUMEDAD ÓPTIMA MEJORA LA PRODUCTIVIDAD

Todos los productos alimenticios tienen un nivel óptimo de humedad interna, el cual pierden cuando se exponen a un ambiente menos húmedo, lo que los afecta negativamente reduciendo su peso, disminuyendo su calidad y apariencia, acortando su vida útil y afectando directamente la productividad, reduciendo así el rendimiento.

Mantener en la atmósfera un nivel de humedad relativa ideal durante la producción y almacenamiento de alimentos, impide pérdidas indebidas de humedad en el producto. Adicionalmente, permite reacciones específicas favorables de un ingrediente requerido en una producción exitosa.



## Almacenamiento de cultivos

La mayor parte de la pérdida de humedad de los cultivos vegetales se produce cuando el producto se enfría inicialmente desde su temperatura de campo hasta su estado de almacenamiento. Humidificar correctamente este proceso puede mejorar significativamente los rendimientos al reducir la pérdida de peso por evaporación, proporcionando beneficios a largo plazo, ya que un mayor contenido de humedad mantiene la frescura y la apariencia del producto, además de prolongar su vida útil.

## Maduración de quesos

Diferentes quesos requieren diferentes niveles de humedad para una maduración óptima, a veces variando en ciertas etapas. La humedad relativa precisa durante el proceso de maduración de los quesos garantizará una calidad constante del producto, evitará la deshidratación (mayor rendimiento), y brindará una mejor apariencia al producto final.

## Horneado

Cuanto mayor sea la humedad relativa durante la prueba de masa, más suave será la corteza exterior del producto horneado. Por lo tanto, el control preciso de la humedad durante las etapas de fermentación y prueba de la masa, es esencial para lograr características específicas y constantes del producto. La humedad también juega un papel esencial en los hornos, ya que la cantidad de vapor de agua dentro afecta en gran medida la evaporación de la humedad y el tiempo de cocción de un producto.



## Rastros

Mantener una humedad muy alta durante el enfriamiento primario, reduce la pérdida de humedad de las carcasas o canales a alrededor del 1%. Se requieren humidificadores especializados y un excelente diseño del sistema para garantizar que la humedad del aire se mantenga en las cámaras de refrigeración.



## Maduración de las frutas

Para la mayoría de las frutas, 90-95%HR (humedad relativa) es el nivel de humedad ideal durante la maduración. La baja humedad dará lugar a pérdidas de la fruta por evaporación, menor rendimiento, menor vida útil y un peor aspecto físico.



# HUMIDIFICACIÓN PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

Condair cuenta con una amplia gama de productos de humidificación para adaptarse a cualquier proceso de fabricación de alimentos e instalación. Desde sistemas de pulverización o atomización que proporcionan humedad directamente a un cuarto o cámara, hasta sistemas en ductos que pueden

controlar la humedad dentro de una unidad de tratamiento de aire.

Condair también ofrece una amplia gama de productos complementarios, como sistemas de tratamiento de agua, compresores de aire, bombas y monitores de humedad.

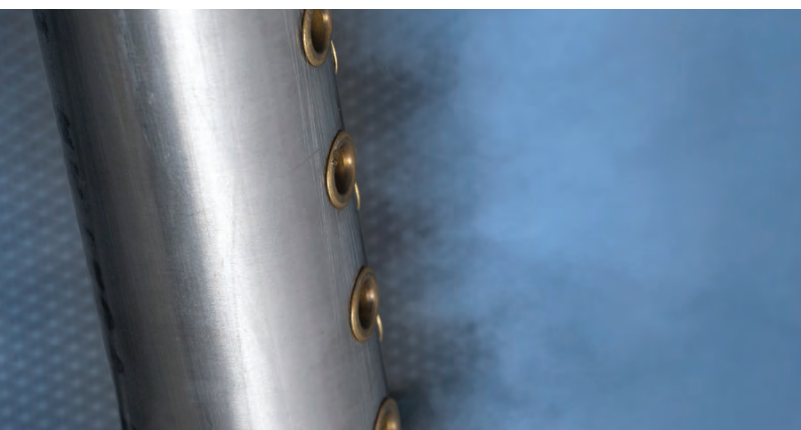
PIDA UNA CONSULTA EN  
SUS INSTALACIONES



Humidificador de agua y aire comprimido de JetSpray



Humidificador de alta presión ML Princess



Humidificación por vapor vivo LS



Humidificadores eléctricos de vapor Condair