

SECADORA ROTATIVA SRE

Por mucho tiempo se ha sabido que para secar café de forma apropiada, bajo el sol o en máquinas, los siguientes procedimientos deben ser observados:

- Mantener la temperatura del café por debajo de 40°C (pergamino) o 45°C (cereza),
- suministrar calor de forma uniforme a cada uno de los granos (inyectar y distribuir aire uniformemente / mover los granos),
- balancear el flujo de aire y el volumen de agua (humedad) a remover, y
- permitir tiempo para que el agua se mueva del centro a la periferia del grano.

La tecnología de punta Pinhalense en secado de café, basada en tambores rotativos, se ha convertido en un estándar para la industria debido a que celosamente observa todos y cada uno de los requerimientos mencionados arriba.

Compatibles con la mayoría de los tipos de combustibles, desde la misma cascarilla del café hasta leña, carbón, diesel y gas, las secadoras SRE pueden manejar pergamino, cereza o café verde, los cuales son secados uniforme y suavemente. El modelo de secador mejor vendido es el SRE-150X cuya capacidad es de hasta 10 toneladas de café pergamino húmedo por carga.

Algunos de los mejores cafés Arábicas del mundo, desde el "Jamaican Blue Mountain" a el "Kenyan AA", son secados en secadoras SRE. Guatemala y otros países de Centro América son grandes usuarios de esta tecnología que también ha entrado en Colombia, y luego de muchos años de exitosa operación también en lugares tan diversos como Hawái, Etiopía, India, Indonesia y Perú, sólo por mencionar algunos países.

En lo concerniente a Robusta, los secadores SRE de Pinhalense están jugando un gran papel en Brasil. Desde su uso original internacionalmente, para corregir la humedad final antes de procesar o embarcar, los secadores SRE están siendo entregados para el completo secado de cereza o pergamino de Robusta, tal como tradicionalmente ha sido en Brasil.

Las mejoras en calidad en la taza y apariencia posibles gracias a los secadores Pinhalense, son muy obvias para ser ignoradas. Todos los tipos de granos de café se benefician grandemente del manejo suave y el secado homogéneo que están en constante mejoras debido a la continua investigación y desarrollo.

Los secadores SRE disponibles hoy día van desde modelos de laboratorio a los tamaños SRE-16X y 33X para pequeños productores. Los de mediano tamaño SRE-50X y 75X, usados por pequeñas y medianas fincas, y los más grandes SRE-100X y 150X. Instalaciones de secado con 8 a 20 secadores SRE150X son muy comunes hoy día; beneficios con 50 a 60 secadores iguales, para Arábica o Robusta, ya no constituyen una excepción.

Los secadores rotativos Pinhalense constituyen su mejor garantía para un producto de alta calidad independientemente de las condiciones ambientales. Inclusive en áreas en las cuales el tiempo favorece el secado bajo el sol. La inversión para construir instalaciones de secado y los costos laborales para operarlos, usualmente justifican secado mecánico en secadoras SRE convirtiéndose en una excelente alternativa.



Para mayor información contáctenos
P&A International Marketing
E-mail peamarketing@peamarketing.com.br

Número telefónico 55-19-3651-3233
Fax 55-19-3651-2887
Praça Rio Branco, 13 - Caixa Postal 83
13.990-000 - E. S. Pinhal - SP - Brasil