

TRATAMIENTO POSTCOSECHA POR TERMONEBULIZACION

El **termonebulizado** es una técnica reciente para los tratamientos de postcosecha de frutas y hortalizas directamente en las cámaras de almacenamiento. El **Termonebulizador ELECTROFOG XEDA** produce una niebla muy fina con el uso de formulaciones específicas líquidas termonebulizables. El tamaño de las partículas que forman la niebla es menor a 1 micron. La niebla es el vehículo dispersante de los principios posición en la cámara: cada fruto en forma individual y homogénea es cubierto con el tratamiento químico.

Los productos termonebulizables producidos por XEDA comprenden una amplia gama que puede usarse en tratamientos de postcosecha para varios frutos y hortalizas como: manzana, pera kiwi, cítricos, uvas, patatas, tomates pimientos, endivias, etc., y para tratamientos fungicidas en invernaderos.

- Antiescaldantes a base de Etoxiquina y Difenilamina.
- Fungicidas a base de TBZ, Imazalil, OPP, Captan.
- Inhibidores de la germinación a base de CIPC.
- Desinfección de almacenes y Centrales Hortofrutícolas:
a base de OPP
a base de OPP + Glutaraldeido.

Ventajas del tratamiento por termonebulización con respecto a los clásicos tratamientos de postcosecha:

1. *Eliminación de los problemas de contaminación y depuración de las aguas.*
2. Posibilidad de repetir los tratamientos sin necesidad de retirar la fruta de las cámaras de conservación.
3. Simplicidad y economía en el método de aplicación, evitando la manipulación de la fruta de las cámaras de conservación.
4. Alta capacidad del tratamiento, variable entre 150 y 300 Tm/hora para todos los tratamientos, dependiendo del producto químicos y el modelo de la máquina.
5. Alta homogeneidad en la penetración, con posibilidad de reducir los residuos con el mismo nivel de eficacia.
6. Eliminación del peligro de contaminación de la fruta a través del agua.

7. Eliminación del riesgo de incompatibilidad entre dos o más tratamientos químicos.

TERMONEBULIZADOR ELECTROFOG XEDA

El **Electrofog XEDA** es una máquina especialmente diseñada para la producción de niebla con el uso de formulaciones líquidas termonebulizables destinadas al tratamiento de frutas y hortalizas almacenadas. Se basa en el efecto de que produce la combinación de una fuerte corriente de aire y alta temperatura.

Las características técnicas Electrofog modelo 7.500:

- Resistencia de 7,5 KW
- Ventilador de alta presión (1KW)
- Bomba volumétrica de caudal ajustable (de 3 a 25 LT/h).
- Tubo de vaporización con inyector de producto que se puede transformar en aerosol.
- Cuadro eléctrico que incluye:
 - Alimentación eléctrica de 400 trifásica 50 Hz (a petición de los interesados se pueden suministrar otras tensiones).
 - Controles para el arranque del ventilador, de la resistencia y de la bomba.
 - Indicadores luminosos para alarmas, bomba y resistencia.
 - Termostatos digitales que indican la temperatura de la neblina en la salida del tubo de vaporización y la temperatura en la salida de la resistencia.
 - Reostato para la regularización del caudal de la bomba y en consecuencia de la temperatura de la neblina en la salida del tubo de vaporización. Es el único parámetro que se debe regular, considerando que el caudal del aire y la temperatura son valores fijos.
 - Sistema de seguridad constituido por alarmas luminosas de superación de los límites de temperatura. Una azul para indicar una temperatura demasiado baja del producto o de la resistencia, y una roja para indicar una temperatura demasiado alta del producto o la resistencia. Interrupción de la resistencia de calentamiento (por una temperatura demasiado alta).

Modelo	Alimentación	Consumo eléctrico	Peso	Medidas	Ruido
EWB7.500	3x400V 50Hz (Standard)	8,8Kw - 12A	24 Kg.	940x320x340	Menos de 80 dB