

PERFETTO PER:

- aziende produttrici di bevande alcoliche
- birrifici artigianali
- aziende vinicole e liquorifici

ABOUT US

Fondata da Giacomo Asperti e Giuseppe Brissoni, **AGB** si è affermata come punto di riferimento nella pneumoidraulica, grazie a competenze avanzate nella manutenzione e gestione di impianti per realtà industriali nazionali e internazionali.

Con la recente nascita di **AGB Projects**, l'azienda ha compiuto un passo decisivo verso l'innovazione, creando una divisione d'eccellenza dedicata alla **progettazione, realizzazione e manutenzione di impianti per il recupero della CO₂ e il trattamento di gas speciali nel settore Food & Beverage.**

AGB Projects incarna la visione di un'industria più sostenibile ed efficiente, offrendo soluzioni su misura che uniscono tecnologia, attenzione al dettaglio e riduzione dell'impatto ambientale.



Via dalla Chiesa, 11
24020 Scanzorosciate (BG)
info@agbpneumoidraulica.it
+39 035 303213

agbprojects.it

L'EROE GREEN
PER IL SETTORE BEVERAGE



SPARCLEE

Frizzante e amico dell'ambiente, arriva l'impianto compatto e smart che recupera l'anidride carbonica della fermentazione alcolica.



- ridotto ingombro
- modularità del sistema
- facile manutenzione
- veloce movimentazione



SPIRITO GREEN

Con Sparclee la CO₂ diventa una risorsa chiave per la sostenibilità della tua azienda.

SERVIZI DISPONIBILI

- assistenza su misura
- monitoraggio da remoto
- possibilità di impianto test per un mese

INSIDE SPARCLEE



Ingombro ridotto
Per un'installazione facile in tutti gli impianti.



Tutto il sistema è **espandibile** e quindi può essere composto da più unità indipendenti.



Installazione interna o esterna, a seconda delle esigenze di sicurezza.



Base palletizzata per favorire la movimentazione.

Cabinato compatto in acciaio inox per installazioni in ambienti con spazi ridotti, rialzato da terra tramite appositi stabilizzatori per favorire i lavaggi quotidiani delle cantine. Base palletizzata per favorire la movimentazione.

Quadro di comando in acciaio inox con controllo remoto per monitoraggio e assistenza remota.

Sezione compressione "High pressure" a 45 bar grazie all'utilizzo di un mini booster compatto a tre stadi, derivato dal settore subacqueo per il caricamento bombole sub. Raffreddato ad aria e quindi senza nessun utilizzo e consumo di acqua.

Olio lubrificazione con specifiche e certificazioni ad uso alimentare NSF H1.

Sezione purificazione ed essiccamento a carboni attivi e setacci molecolari rigenerabili. Sezione liquefazione-stripping, con temperatura di liquefazione di 5° C tramite utilizzo di acqua glicolata normalmente presente nel sito di utilizzo. (al contrario possibilità di fornitura mini chiller per glicole).

Sezione lavaggio bassa pressione con sistema 3 in 1, un'unico serbatoio in acciaio inox che funge da FOAM-TRAP (Ferma schiuma) BALLON (pallone di accumulo) WASHING TOWER (Torre di lavaggio), sistema importante per il pre-trattamento della CO₂, dove avviene la rimozione di schiuma, impurità solide, zuccheri ecc.

Un nuovo sistema integrato con il recupero d'acqua della torre di lavaggio che va ad alimentare il ferma schiuma, quindi un'ulteriore riduzione dei consumi di acqua.

Anche in questo caso apparecchiatura con ingombri molto ridotti, rialzata da terra tramite appositi stabilizzatori per favorire i lavaggi quotidiani delle cantine.

In sviluppo la versione 3 Low di Sparclee:

un sistema di recupero CO₂ a bassa pressione (10 bar), caratterizzato da basso consumo energetico e costo contenuto.

La CO₂ trattata è immediatamente disponibile in fase gassosa, senza necessità di stoccaggio in tank criogenici, rendendo il processo più snello, efficiente e sostenibile.

DATI TECNICI

Capacità di recupero	da 1 a 30 kg/h di CO ₂ liquida
Purezza CO ₂	99.998%