

Pressoirs pneumatiques

www.sk-skrlj.com



Brilliant products

Pressoirs pneumatiques
SÉRIE M



Pressoirs pneumatiques
SÉRIE L



Pressoirs pneumatiques
SÉRIE X



Les pressoirs pneumatiques de série M à conception à la fois simple et achevée correspondent aux besoins des petits et moyens viticulteurs.

Un vaste choix d'équipement supplémentaire peut satisfaire ceux qui souhaitent un emploi et un entretien simple ainsi que ceux qui demandent un pressoir adapté à leur mode de travail (remplissage axial, interrupteur de niveau, bac de remplissage, passerelle).

Les pressoirs pneumatiques série M sont fabriqués en deux variantes suivant le système de pressurage :

- **modèle PSP** : système ouvert avec tambour perforé
- **modèle PST** : système fermé avec canaux de drainage

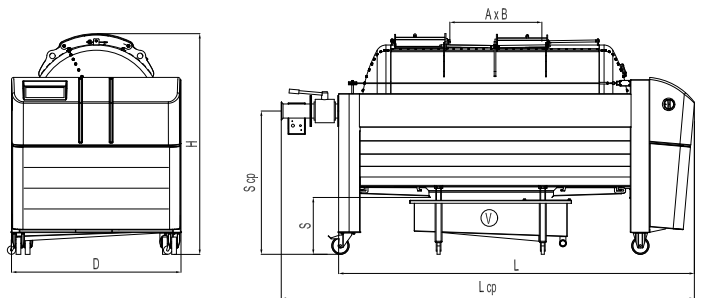


PST 12

ID		PSP 5	PST 5	PSP 8	PST 8	PSP10	PST 10	PSP 12	PST 12	PSP 16	PST 16
Volume tambour	l	500		800		1000		1200		1600	
Longueur (L)	mm	1820		2320		2530		2575		3070	
Longueur avec remplissage axial (Lcp)	mm					2960		3005		3500	
Largeur (D)	mm	1000		1000		1220		1220		1220	
Hauteur (H)	mm	1420		1420		1540		1600		1610	
Hauteur (S)	mm	450		400		390		390		390	
Hauteur (Scp)	mm					1035		1035		1045	
Dimensions porte (A x B)	mm	345 x 425		345 x 425		345 x 650		345 x 650		345 x 900	
Poids cca.	kg	330		350		500		520		610	
Volume bac de réception du moût (V)	l	150		150		250		250		250	
Puissance installée (P)	kw	3,1 / 1,55		3,9 / 1,95		3,9 / 1,95		3,9 / 1,95		4,6 / 2,3	
Capacité	raisin entier	kg	250 - 400	400 - 650	500 - 800	600 - 950	800 - 1200				
	moût frais	kg	700 - 1000	1100 - 1500	1400 - 1800	1650 - 2250	2400 - 4000				
	moût fermenté	kg	1000 - 1600	1500 - 2500	1800 - 3100	2250 - 3750	3500 - 5500				

ÉQUIPEMENT STANDARD :

- programmeur automatique AE, 5 programmes préchargés fixes, mode de fonctionnement manuel et automatique
- pompe à vide
- compresseur à piston incorporé
- porte coulissante
- câble de sécurité
- drains electropolis (PST)
- tambour electropolis (PSP)
- raccord de remplissage central DN100, sans vanne (PS_10,12,16)
- pressoirs et bac à jus à roulettes
- ouverture de nettoyage DN50 DIN11851 avec bouchon (PSP_10,12,16)
- tension de branchement 400V 50Hz, 3PH
- Déclaration de Conformité CE / documentation PED (2014/68/EU)



OPTIONS SUPPLÉMENTAIRES :

- programm. automatique AV ou AVk sur câble, programmes réglables
- programm. automatique AT ou ATK sur câble, écran tactile
- compresseur à lamelles incorporé
- vanne de remplissage central DN65, 80 ou 100, raccord DIN11851, garolla ou TC (PS_10,12,16)
- signal de surcharge
- tamis sur vidange du bac
- interrupteur de niveau (avec commande automatique AV sur câble)
- réhausse du châssis du pressoir et du bac
- tension de branchement 230V, 1PH (compresseur à piston uniquement)
- tension de branchement autre que 230/400V 50Hz

OPTIONS SUPPLÉMENTAIRES (PST) :

- couvercle d'ouverture de la porte et bouchons des canaux de drainage (pour la macération)
- paroi de refroidissement avec raccords
- tube de lavage des canaux de drainage, 3 m



Les pressoirs pneumatiques de série L sont destinés aux moyens et grands viticulteurs plus exigeants. Ils se distinguent par leur conception à la fois simple et achevée, par leur longévité et par un entretien simple. Les différentes options de travail permettent : le pressurage par intervalles, en différentes surpressions, en présence ou absence d'oxygène et la macération du raisin.

Le vaste choix d'équipement supplémentaire garantit à chaque vigneron un pressoir parfaitement adapté à son mode de travail.

Les pressoirs pneumatiques de la série L sont fabriqués en différentes variantes selon le système de pressurage :

- **modèle PSP** : système ouvert avec tambour perforé
- **modèle PST** : système fermé avec canaux de drainage
- **modèle PSH** : système fermé de pressurage, tambour avec canaux de drainage, possibilité de pressurage avec gaz inerte

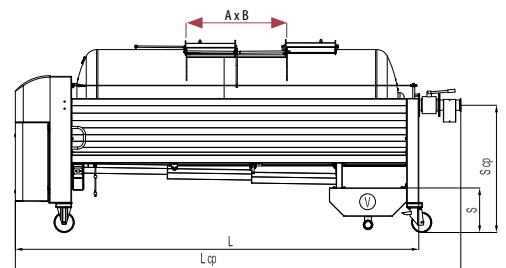
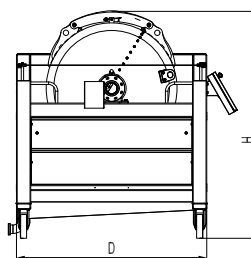


PST 29

ID		PSP 21	PST 21	PSP 29	PST 29	PSP 42	PST 42	PSP 55	PST 55
Volume tambour	l	2100		2900		4200		5500	
Longueur (L)	mm	3250		4000		4415		4965	
Longueur avec remplissage axial (Lcp)	mm	3750		4500		4915		5465	
Largeur (D)	mm	1600		1600		1800		1905	
Hauteur (H)	mm	1910		1910		2335		2435	
Hauteur (S)	mm	500		500		680		750	
Hauteur (Scp)	mm	1221		1221		1560		1630	
Dimensions porte (A x B)	mm	470 x 900		470 x 900		490 x 900		490 x 900	
Poids cca.	kg	810		1120		1800		2200	
Volume bac de réception du moût (V)	l	220		220		500		500	
Puissance installée (P)	kw	5,4 / 3,1		9,6 / 4,2		11 / 5,6		14,1 / 7,7	
Capacité	raisin entier	kg	1100 - 1700	1500 - 2300		2100 - 3200		2600 - 4000	
	moût frais	kg	3300 - 5300	4500 - 7300		6500 - 11000		8500 - 14000	
	moût fermenté	kg	4800 - 7300	6700 - 10000		9700 - 15000		11000 - 19000	

ÉQUIPEMENT STANDARD :

- programmateur automatique AVk sur câble, 10 programmes réglables
- pompe à vide
- compresseur à lamelles incorporé
- porte coulissante
- câble de sécurité
- drains electropolis (PST)
- roues du pressoir 200x50, 2 fixes, 2 tournantes avec frein (PS_21, 29)
- raccord de remplissage axial DN100 (sans vanne)
- bac de réception du jus fixe et plateaux de drainage mobiles
- ouverture de lavage avec bouchon
- tension de branchement 400V 50 Hz, 3PH
- Déclaration de Conformité CE / documentation PED (2014/68/EU)

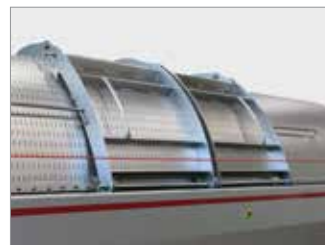


OPTIONS SUPPLÉMENTAIRES :

- programmateur automatique ATK sur câble, écran tactile
- commande pneumatique de la porte; option - ouverture réglable
- compresseur supplémentaire (pour porte hermétique, commande pneumatique, sélecteur du moût)
- vanne de remplissage central DN65, 80, 100, raccord DIN11851, garolla, TC
- vanne de remplissage central, pneumatique (avec compresseur suppl.)
- signal de surcharge
- bac de réception sur roues et plateau de drainage fixe
- commande pneumatique des plateaux de drainage mobiles
- tamis sur vidange du bac
- roues 200x50 mm (PS42); roues 250x60 mm (PS55); commandes électriques
- sélecteur du moût DN50, pneumatique
- interrupteur de niveau
- bac de remplissage
- tension de branchement autre que 400V 50Hz

OPTIONS SUPPLÉMENTAIRES (PST) :

- porte hermétique 485x600 mm et bouchons des canaux de drainage
- canaux de drainage interconnectés
- paroi de refroidissement avec raccords
- tube de lavage des canaux de drainage, 3 m



Les pressoirs pneumatiques de série X correspondent aux besoins des grands vigneron plus exigeants. Le pressoir permet le pressurage du raisin par intervalles, en différentes surpressions, en présence ou absence d'oxygène et la macération du raisin.

Une conception simple et achevée mais à la fois très robuste contribue à la longévité du pressoir par un entretien simple.

Les pressoirs pneumatiques de la série X sont fabriqués comme modèle PST – tambour fermé avec drains.

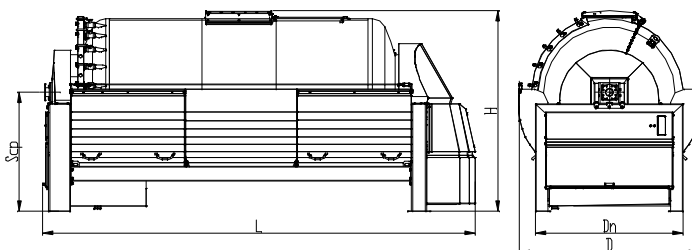


PST 100

ID			PST80	PST 100	PST 130	PST 150	PST 200
Volume tambour	l		8000	10000	13000	15000	20000
Longueur (L)	mm		5980	5750	5810	6560	7500
Largeur (D)	mm		2100	2300	2450	2450	2600
Hauteur (H)	mm		2550	2650	2750	2750	2730
Hauteur (Scp)	mm		1612	1612	1612	1612	1538
Dimensions porte (A x B)	mm		800 x 600	800 x 600	800 x 600	800 x 600	800 x 600
Poids cca.	kg		3410	3580	4025	4220	4600
Volume bac de réception du moût (V)	l		450	450	450	450	450
Puissance installée (P)	kw		7,2	9	13	13	15
Capacité	raisin entier	kg	4000 - 5600	5000 - 7000	6500 - 9000	7500 - 10500	10000 - 14000
	moût frais	kg	12400 - 17600	15500 - 22000	20100 - 28600	23250 - 33000	30000 - 45000
	moût fermenté	kg	20000 - 24000	25000 - 30000	32500 - 39000	37500 - 45000	50000 - 60000

ÉQUIPEMENT STANDARD :

- programmateur automatique AVk sur câble, 10 programmes réglables: 6x standards, 3x séquentiels, 1x spécial
- pompe à vide
- connexion au compresseur externe
- porte hermétique, 800x600mm, commande pneumatique
- canaux de drainage électropolis
- compresseur supplémentaire (pour porte hermétique, commande pneumatique ou sélecteur du moût)
- câble de sécurité
- raccord de remplissage central DN125 (sans vanne)
- bac de réception du jus 450 l, fixe
- tension de branchement 400V 50Hz, 3PH
- Déclaration de Conformité CE
- Documentation PED (2014/68/EU)



OPTIONS SUPPLÉMENTAIRES :

- programmateur automatique ATK sur câble, écran tactile
- doubles parois soudées au laser (pillow-plate)
- raccord de la paroi de refroidissement sur le tambour
- raccord de la paroi de refroidissement à travers conduite mobile
- vanne de remplissage central DN125 DIN11851, pneumatique
- signal de surcharge DN125
- ouverture de nettoyage DN100 DIN11851 avec bouchon
- compresseur à lamelles incorporé
- ouverture réglable de la porte (ouvert_partiellement ouvert_fermé)
- bouchons des canaux DN50 DIN11851 (7x)
- vannes des canaux de drainage, manuelles (8x)
- nettoyeur haute pression, incorporé avec tube et buse
- sélecteur du moût, pneumatique
- interrupteur de niveau
- tension de branchement autre que 400V 50Hz



Technologie d'hypperréduction

pressurage du raisin avec contrôle de présence de l'oxygène

L'oxygène a un rôle important dans la vinification, qu'il soit positif ou négatif. L'exposition du moût ou du vin à l'oxygène diminue la qualité et le goût variétal du vin à cause de l'oxydation, de la perte de l'aromatique, de la caramélisation et des changements d'autres caractéristiques.

C'est pour cela que la vinification des vins blancs sous gaz inerte (technologie de vinification des vins blancs en absence d'oxygène) prend de plus en plus d'ampleur.

Avantages de pressurage sous gaz inerte :

- Moins d'usage de soufre,
- Vins plus aromatiques, fruités et frais,
- Vins plus élégants et délicats,
- Évite l'oxydation des moûts de vins blancs,
- La diminution de la concentration d'oxygène (moins de 1 % dans l'atmosphère du pressoir) dans le moût pendant la transformation du raisin réduit les réactions d'oxydations enzymatiques et influe sur l'augmentation de la teneur en phénols (acide hydroxycinnamique) et en glutathion dans le moût. L'acide hydroxycinnamique et le glutathion – deux antioxydants importants du moût – (poliphénoloxydase) oxydent rapidement en présence d'oxygène et d'enzymes;
- Le glutathion joue un rôle important dans la prévention de l'oxydation des moûts. Les meilleures conditions pour la préservation des caractéristiques aromatiques des vins blancs sont là où le glutathion est le mieux préservé;
- Les vins avec une teneur élevée en glutathion montrent une valeur inférieure du 2-aminoacétophénone et du sotolone, deux composés importants dans la détermination du goût de vieux. En tenant compte que la technologie de pressurage sous gaz inerte préserve une quantité plus élevée de glutathion, elle est donc importante pour la diminution du goût de vieux et allonge la durée de vie d'un vin.

PSH 21



Pressoir pneumatique sous gaz inerte PSH

Le pressoir sous gaz inerte PSH permet le pressurage du raisin dans une atmosphère de moins de 1 % d'oxygène durant tout le processus de pressurage. Durant le pressurage, nous insufflons le gaz inerte (N_2 , CO_2 , Ar). La soupape de l'amenée du gaz se trouve sur le raccord pour le remplissage axial.

Le coût de consommation de l'azote N_2 durant le pressurage est minime :

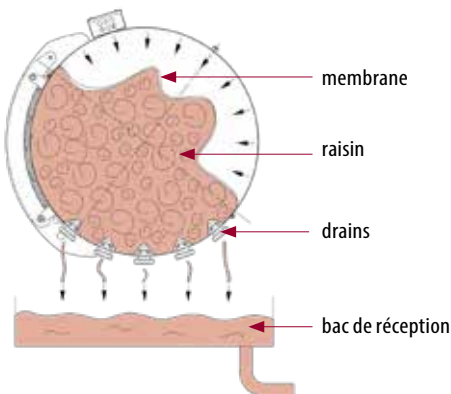
- cca. 15,00 € / 2000 litres de moût
- cca. 0,75 € / hl de vin
- cca. 0,01 € / bouteille de vin

Deux systèmes en un pressoir

Le pressoir PSH est conçu pour pouvoir être utilisé comme pressoir classique (PST) ou comme pressoir sous gaz inerte (PSH). L'utilisateur décide quel système utiliser selon la variété et la qualité du raisin.

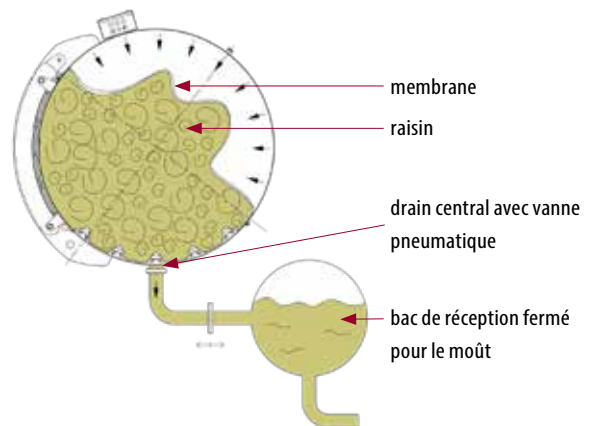
Le passage entre les deux systèmes est simple et rapide.

Pressurage classique (PST)



- l'amenée de gaz inerte ne fonctionne pas
- le moût s'écoule par tous les drains
- le moût est recueilli dans le bac de réception ouvert
- présence d'oxygène dans le moût (oxydation)

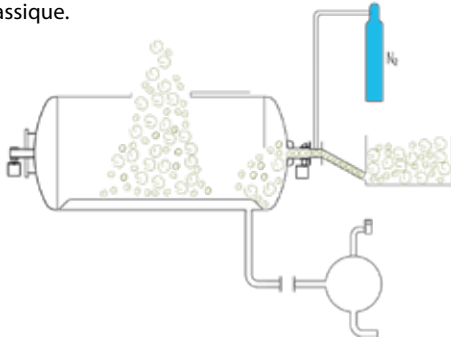
Pressurage sous gaz inerte (PSH)



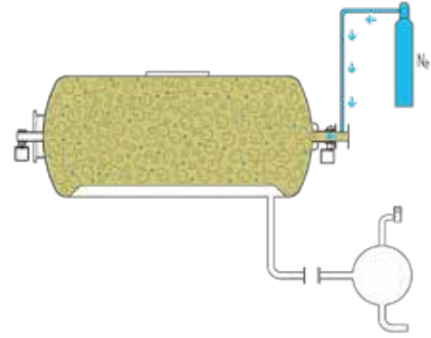
- l'amenée de gaz inerte fonctionne
- le moût s'écoule par le drain central
- le moût est recueilli dans le bac de réception fermé avec atmosphère inerte
- absence d'oxygène (sans oxydation du moût)

Pressurage sous gaz inerte – démonstration du fonctionnement

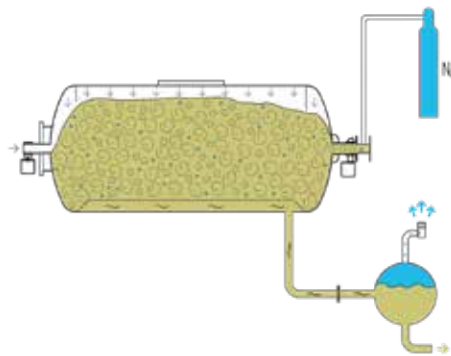
- 1 Remplissage du pressoir**
Le remplissage du pressoir se fait par la porte sur le tambour ou axialement. Le raccord pour le gaz inerte est fermé. Avec une utilisation minimale de soufre (SO_2) sur le raisin, nous diminuons l'oxydation du moût bien que le pressoir soit rempli en mode classique.



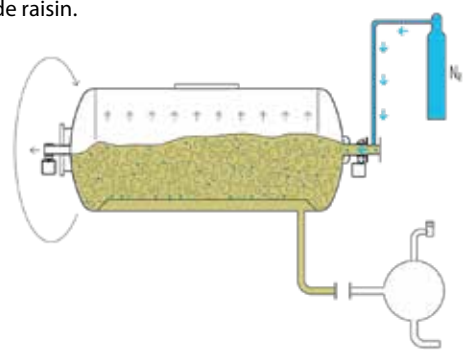
- 2 Changement de l'oxygène avec l'azote**
Avant le début du pressurage, nous extrayons l'oxygène du pressoir. Nous fermons hermétiquement la porte et nous insufflons le gaz inerte à l'intérieur du pressoir.



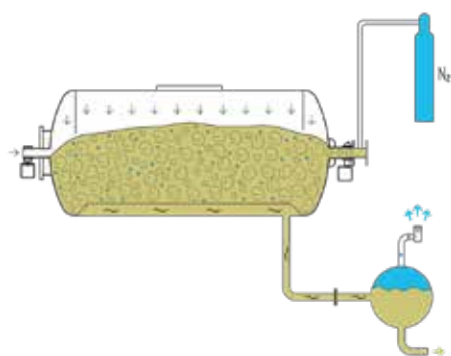
- 3 Pressurage**
Le pressurage se déroule avec le gaz comprimé à travers une membrane imperméable. Le moût s'écoule à travers les drains interconnectés dans le bac de réception fermé rempli de gaz inerte.



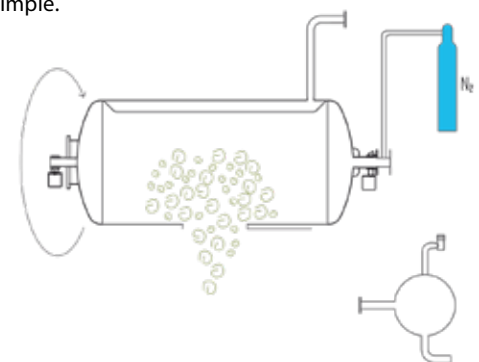
- 4 Émiettage**
Avant l'émiettage la connection entre le tambour et le bac de réception s'interrompt automatiquement, l'air est expulsé, la membrane se remet en position initiale. Le tambour tourne. Durant l'aspiration, nous injectons le gaz inerte dans le tambour rempli de raisin.



- 5 Pressurage**
La connection entre le tambour et le bac de réception du moût se rétablit. Le moût s'écoule dans le bac de réception fermé rempli de gaz inerte.



- 6 Vidage**
La connection entre le tambour et le bac de réception est interrompue. La connexion du gaz inerte est fermée. La porte du pressoir est ouverte, le tambour tourne. Durant le tournage, les marcs tombent du tambour. La grande porte permet un vidage rapide et simple.



Raccord pour l'amenée du gaz inerte



Drains dans le tambour du pressoir



Raccords sur le tambour et sur le châssis du pressoir

Paroi de refroidissement

Les pressoirs pneumatiques à cage fermée (PST) peuvent être équipés d'une double paroi de refroidissement avec les raccords correspondants pour le branchement au médium de refroidissement. Le tambour du pressoir et cette paroi supplémentaire créent un espace intermédiaire à travers lequel s'écoule le médium de refroidissement. Ce système permet à l'utilisateur d'intervenir de manière active dans des processus lors du pressurage du raisin et de les gérer dans le sens souhaité.

Le pressoir pneumatique avec la double paroi de refroidissement permet le refroidissement du tambour avant le remplissage, le refroidissement du raisin avant et pendant le pressurage, le réglage de la température du contenu du tambour selon les recommandations et les exigences œnologiques.

Le pressoir avec la double paroi est également conforme pour la macération. La macération à température basse favorise une extraction plus intense des précurseurs aromatiques.

Caractéristiques techniques de la double paroi :

- pression d'exercice : 3 bar
- pression d'essai : 6 bar
- médium de refroidissement : eau, glycol
- raccords d'entrée et sortie: 3/4"

Surface de refroidissement (les valeurs dans le tableau sont approx.):

Pressoir	Capacité du tambour (l)	Paroi de refroidissement (m ²)
PST 5	500	1,40
PST 8	800	2,25
PST 10	1000	2,30
PST 12	1200	2,75
PST 16	1600	3,50
PST 21	2100	3,95
PST 29	2900	7,60
PST 42	4200	9,60
PST 55	5500	11,25
PST 80	8000	15,70
PST 100	10000	16,65
PST 130	13000	18,85
PST 150	15000	23,20



Raccords de branchement au médium de refroidissement

Les raccords de branchement au médium de refroidissement se trouvent en partie extérieure du tambour. Chacun des deux raccords peut être utilisé comme entrée ou sortie.



La double paroi peut être branchée seulement lorsque le tambour ne tourne pas. Avant le commencement de la rotation, débranchez impérativement le conduit du médium de refroidissement afin d'éviter l'enroulement du tube autour du tambour en rotation.

Système de raccord rotatif de branchement au médium de refroidissement

Les raccords de branchement au médium de refroidissement peuvent être installés sur l'unité de remplissage central du pressoir. Ce système permet le branchement de la double paroi pendant la rotation du tambour.



Programmeur automatique



Automate AE

En mode manuel, l'utilisateur appuie sur le bouton pour activer ou terminer une opération (mise en marche / arrêt de la rotation du tambour, du compresseur ou de la pompe à vide).

En mode automatique, l'utilisateur dispose de cinq programmes standard de pressurage. Les programmes préinstallés sont basés sur de longues expériences œnologiques et adaptés aux différentes variétés de raisin.

Les programmes sont préinstallés en usine.



Automate AVk

En mode manuel, l'utilisateur appuie sur le bouton pour activer ou terminer une opération.

En mode automatique, l'utilisateur dispose de dix programmes différents de pressurage basés sur des expériences œnologiques et adaptés aux différentes qualités de raisin.

Les paramètres de pressurage peuvent être réglés et éventuellement modifiés pendant le pressurage par l'utilisateur lui-même.



Automate ATK_ écran tactile

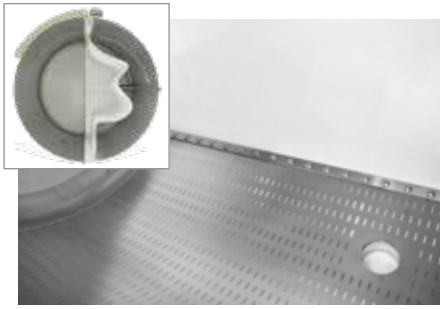
Le grand écran couleur de 10 pouces permet la visualisation de toutes les phases du programme et de la phase en cours.

Utilisation simple pour une programmation facile et une adaptation complète (pression, temps de pression, nombre de rotation, répétitions, et autres paramètres).

10 programmes pré-installés, possibilité d'ajouter 10 programmes supplémentaires, les programmes peuvent être modifiés.

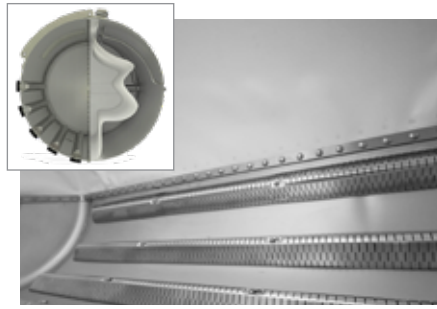
Signalisation et mémorisation en temps réel des anomalies.

Tambour



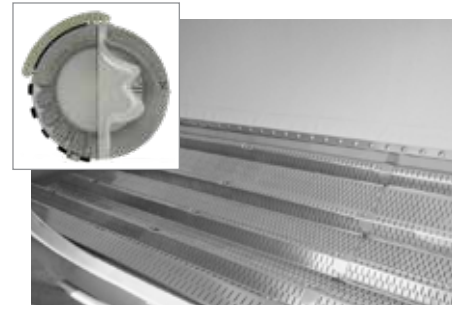
Variante de tambour PSP

- tambour ouvert
- la moitié du tambour est couverte d'une membrane imperméable
- la moitié du tambour est perforée
- le tambour électropoli (chez les presseurs PSP 5, 8, 10, 12, 16)



Variante de tambour PST

- tambour fermé
- la moitié du tambour est couverte d'une membrane imperméable
- la moitié du tambour est équipée à l'intérieur de drains perforés
- drains electropolis



Variante de tambour PST - drains connectés

- tambour fermé
- la moitié du tambour est couverte d'une membrane imperméable
- la moitié du tambour est équipée à l'intérieur de drains perforés
- drains electropolis

Le tambour et les canaux de drainage électropolis

Adhérence moins importante des marcs sur la surface, la conséquence est un meilleur écoulement du moût à travers les canaux.

Une meilleure qualité et vitesse de nettoyage des canaux de drainage, donc de conséquence une diminution de la consommation en eau.

Diminution de la possibilité de formation de revêtement sur le matériau.

Caractéristiques des surfaces électropolis:

- avec l'électropolissage, nous enlevons toutes les impuretés du matériau de base
- les irrégularités sur la surface du matériau sont nettoyées et aplanies
- un aspect clair et brillant
- une diminution considérable de la rugosité de la surface
- une plus grande résistance à la corrosion
- durée de vie du matériau plus longue

Portes

Les presseurs sont équipés de grandes portes coulissantes qui permettent un remplissage et vidage rapide du tambour. Les modèles de portes, les dimensions et les options possibles dépendent du type et de la taille du pressoir.

Variantes de base de porte :

- porte classique coulissante (à un ou deux battants)
- porte hermétique



porte coulissante (à deux battants)
à commandes manuelles



porte coulissante (à deux battants)
avec commande pneumatique



porte hermétique à ouverture manuelle
(tambour fermé PST)



porte hermétique avec actionnement pneumatique
(tambour PST_21, 29, 42 et 55)



porte hermétique avec actionnement pneumatique
(tambour PST_80, 100, 130, 150 et 200)



À propos de Škrj d.o.o.



L'entreprise Škrj d.o.o. s'est développée sur de riches fondements de la tradition familiale et est aujourd'hui une entreprise européenne reconnue avec des marchés internationaux affirmés.

L'activité principale de l'entreprise est la recherche, la production et la vente de matériel pour:

- l'industrie vinicole
- l'industrie brassicole
- l'industrie agro-alimentaire
- l'industrie pharmaceutique

Une haute qualité des produits, la flexibilité et l'innovation - ceci sont les raisons qui ont convaincu nos clients.

Nous proposons des solutions globales dans le cadre des capacités productives suivantes :

- ligne de découpage de tôle d'acier en bobine
- ligne de polissage et brossage de la tôle en plaques
- machine de polissage intérieur et extérieur des fonds et des cuves
- cintrage et formage de la tôle
- soudage manuel, mécanique (à plat et circulaire) et robotisé (TIG, MIG/MAG, plasma)
- cabine de décapage automatique de gros articles par jet de sable avec des billes de CrNi
- passivation de produits finis
- traitement avec machine à commande numérique MOCN (CNC)
- la découpe au jet d'eau abrasif
- numérisation 3D
- découpage laser 2D et 3D
- soudage par laser
- électropolissage



Cœnologie



- cuves à vin
- vinificateurs
- pressoirs pneumatiques
- équipement pour la thermorégulation
- étiquetteuses

Bière



- cuves de fermentation
- cuves de maturation
- salles de brassages compactes
- planification, fabrication et montage de petites et moyennes salles de brassages
- étiquetteuses

Industrie agroalimentaire



- récipients pour le stockage de lait et de yaourt
- cuves pour la transformation de lait et de produits laitiers
- cuves pour la production et le stockage de boissons alcooliques
- cuves pour la production et le stockage de jus de fruits et de boissons gazeuses
- cuves pour le stockage d'eau, d'huile et de vinaigre

Pharmaceutique



- cuves CIP (NEP) /SIP (SEP)
- cuves pour la préparation d'eau stérile WFI et d'eau dépurée PW
- cuves pour le stockage de solution stérile et non-stérile
- réacteur / bioréacteur
- fermenteurs
- cuves de mélange

Autres



- équipements pour l'industrie chimique
- silos pour le stockage de produits friables (céréales, farine, etc...)
- réservoirs pour le stockage de liquides
- cuves pour le stockage de produits usés
- caillebotis, passerelles et escaliers
- canaux de drainage
- autres équipements sur commande



Adresse :

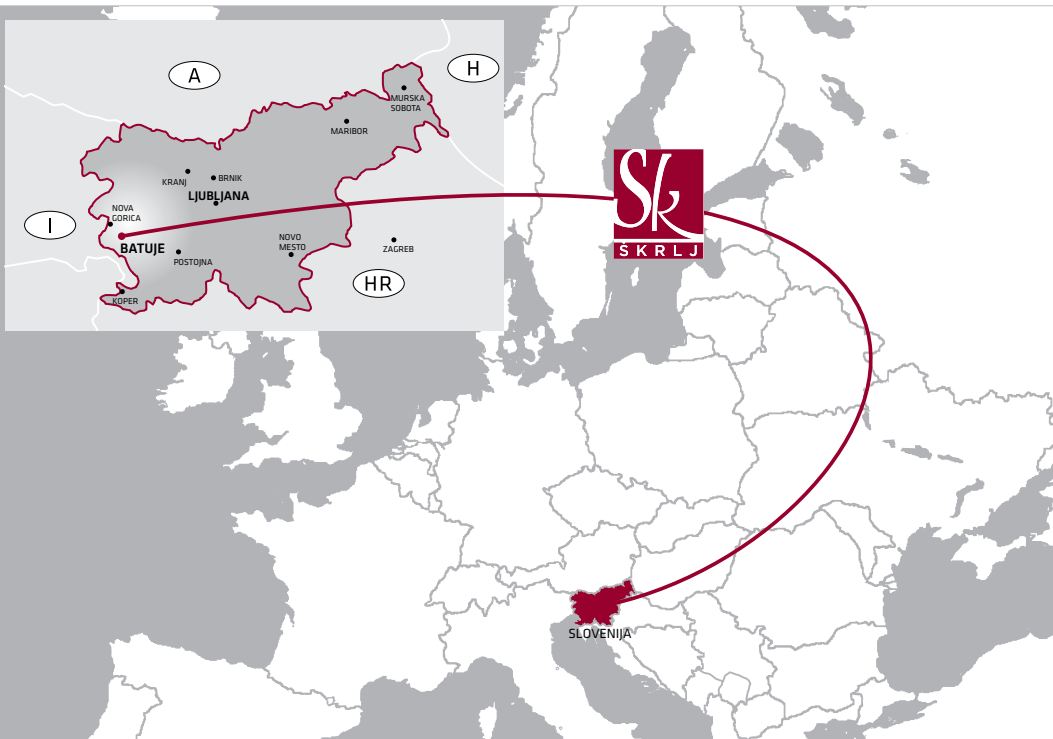
Škrlj d.o.o.
Dunajska cesta 196 · SI-1000 Ljubljana · Slovénie

Production et direction :

Škrlj d.o.o.
Batuje 90 · SI-5262 Črniče · Slovénie
Tel.: +386 5 364 35 00
Fax: +386 5 364 35 25
e-mail: sk@sk-skrlj.com
www.sk-skrlj.com

GPS:

13° 46' 16" E
45° 53' 08" N



Katalog_vinarstvo_2021/11(FR)
Les photos sont à titre indicatif.
Nous nous réservons le droit de faire des
modifications sans préavis.