



El diseño solids Hygienic-Dry se emplea en **procesos secos con limpieza en seco**, para productos alimenticios, cosméticos o farmacéuticos, si un análisis según HACCP muestra que se requiere de un procesado higiénico, **debido a su acrítico valor a_w el producto no es microbiológicamente sensible y la categoría higiénica 1 según EN ISO 14159 es aplicable**. En otras aplicaciones industriales donde no se permita una contaminación cruzada y se requiera de fácil limpieza. Cumple con la Directiva de Máquinas 2006/42/CE incluido el anexo 1, capítulo 2.1. máquinas destinadas a los productos alimenticios y las directrices EHEDG, así como las normas GMP y los requisitos y directivas relevantes. Para productos farmacéuticos se requiere una revisión caso por caso.

- Ejecución en Acero Inoxidable en la aleación adecuada con excepción de los sensores y actuadores, piezas fundidas en acero fundido en una aleación equivalente. Al seleccionar la aleación adecuada deben cumplirse los requisitos de resistencia a la corrosión.
- Dimensiones y diseño de acuerdo a las normas y directrices pertinentes.
- Espesor de paredes y soldaduras según los requisitos de resistencias.
- Resistente a sobrepresión y golpes de explosión en función de las exigencias requeridas.
- Estructuras de soportación con cálculos estáticos, en caso necesario.
- Juntas para alimentación conformes con FDA.
- Calidad superficial interna de acuerdo con la norma EN 10088 2B con rugosidad $Ra \leq 0,8$ micras. Chapas exteriores con espesor superior a 6mm 1D, según EN 10088 y chorreado con perlitas de vidrio (brillo satinado). Piezas de fundición con chorreado exterior en perlita de vidrio, $Ra = \sim 6,3 \mu m$, defectos de fundición permitidos de acuerdo con la clase de calidad VC2 según DIN EN 1370.
- Fácil desmontaje, **solo para la limpieza en seco**.
- Soldaduras en general según EN ISO 5817 calidad clase B así como soldaduras continuas, sin huecos, **en el interior pulidas con rugosidad $Ra \leq 0,8 \mu m$** , decapadas y pasivadas pero no se inspeccionarán los poros internos, eso significa que no se realizará una inspección con rayos-X. No se permiten los poros superficiales ni las grietas.
Tuberías: las soldaduras orbitales de alta calidad alcanzan $Ra \sim 3 \mu m$ con buena inertización y no es necesario su pulido.
- Opcional, electropulido.
- Estructura de soportación en acero inoxidable con perfil cerrado, chorreado con perlitas de vidrio (brillo satinado).
- Estructura de soportación opcional, de acero al carbono con pintura válida para alimentación.
- Envío del equipo en condiciones perfectamente higiénicas, limpio y con las cavidades selladas.

