

Funda de neopreno para enfriar el barril de cerveza

Funda de neopreno para enfriar el barril y mantener estabilizada la temperatura del producto en todo momento.

Disponible para modelos de barril KeyKeg 20 y 30 litros y barril inox convencional de 20 y 30 litros.

La cerveza artesanal es un producto vivo al que afecta una serie de factores como pueden ser:

- La luz (más concretamente la radiación UV)

- La Temperatura

- El Oxígeno

Las cervezas artesanales, al no estar pasteurizadas, hay que tratarlas como un alimento perecedero.

LUZ

En inglés se dice que una cerveza estropeada por la luz esta "Skunked" y, químicamente hablando para los interesados, se forma el compuesto *3-metil-2-buten-1-tiol* por una reacción de isomerización. Este compuesto es uno de los que forman parte del líquido que pulverizan las mofetas, skunks en inglés, y que da lugar a un olor y sabor desagradables distintivos.

Las cervezas artesanas deben guardarse en lugares oscuros lejos de luces brillantes de fluorescentes y sobre todo de la luz solar. Gracias a la funda de neopreno de 5mm se va a absorber prácticamente el 100% de la radiación UV, por lo que la cerveza no quedará afectada por este efecto indeseable.

TEMPERATURA

Podemos decir de forma general que por el aumento de cada de 10°C en la temperatura vamos a reducir a la mitad la vida de la cerveza. Dependiendo del tipo de cerveza tendremos que mantenerla a diferentes temperaturas. Por ejemplo, las cervezas lupulizadas (IPAs, APAs, etc.) el efecto del calor se hace mucho más notable y se pueden deteriorar rápidamente a temperaturas por encima de los 20°C.

Como norma general podemos calificar la temperatura ideal entre 10°C y 15°C dependiendo del tipo de cerveza, siendo los 12°C la temperatura ideal, ya que, a esta temperatura, la mayoría de las reacciones que degradan la cerveza se desactivan o bajan mucho su rendimiento. Por encima de esta temperatura los ácidos grasos se combinan con el oxígeno (siempre le entra poca cantidad al pinchar el barril) dando lugar a sustancias que dan el característico sabor a papel, cartón o madera mojada que arruinarán nuestra cerveza.

Por otro lado, en aquellas cervezas en las que aportemos CO₂ la temperatura será crítica, siendo su peor enemigo las fluctuaciones de esta. Gracias al mantener la temperatura estable con la funda, conseguiremos contrapresionar de forma adecuada, sin que se sobrecarbonate

ni descarbonata la cerveza, consiguiendo como resultado una cerveza con la carbonatación ideal.

La funda de Neopreno nos va a ayudar a mantener la temperatura de forma estable y en los rangos adecuados para ofrecer una cerveza de calidad.

Funda de neopreno de 5mm de grosor de alta densidad.

Con cremallera profesional de alta resistencia y calidad.

Tiene 9 vueltas de tubo de refrigeración alrededor del barril (6 metros de tubería).

Conexiones al tubo refrigerado con espiga de acero inoxidable de 8mm.

Sin consumo eléctrico para el enfriador al utilizar una salida de la bomba del motor agitador.

Humedad relativa del aire hasta 80% (con humedad superior hay riesgo de condensación).

No hay condensación en la funda ni agua alrededor del barril con una humedad relativa del aire inferior al 80%.

Al tener estable la temperatura del producto del interior del barril, podemos regular la presión del CO₂, evitando así tanto la sobrecarbonatación como la descarbonatación del producto.

La temperatura idónea que debería estar la cerveza es de 10º a 15º para mantener su calidad (lo ideal es 12º) y a partir de los 17º una cerveza no pasteurizada empieza su segunda fermentación y a menos de 9º tenemos el riesgo de la sobrecarbonatación en menos de 24 horas.

Producto patentado tanto como modelo de utilidad como diseño industrial.

Número de patente de modelo de utilidad: **P201700662**

Número de registro de diseño industrial: **0526522**

PRUEBA DE LABORATORIO:

Con una temperatura ambiente de 30º, se introduce el barril con una temperatura del producto del barril a 32º en el interior de la funda, que está conectada a una salida de la bomba del motor agitador, se hace circular agua a cero grados por el interior de la funda, retornando el agua a la cubeta a una temperatura de 0,5º.

A las 16 horas de funcionamiento con las mismas condiciones exteriores, nos encontramos que la temperatura del interior del barril está a 17º y el agua del retorno a la cubeta está a 0,3º.

A las 24 horas la temperatura del interior del barril está a 14º y el agua del retorno a la cubeta está a 0,2º.

A las 36 horas de funcionamiento, tras los resultados obtenidos con las condiciones especificadas de temperatura y humedad relativa del ambiente nos encontramos que hemos estabilizado la temperatura interior del barril sobre los 12º. El agua del retorno está a 0,1º.