



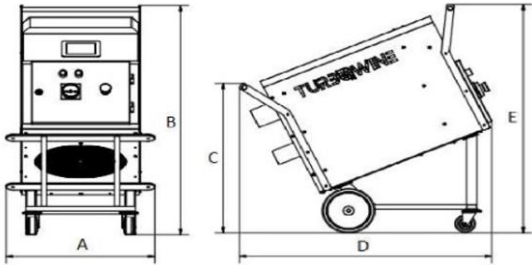
TURBOWINE

TECHNOLOGY



MODELOS y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TURBOWINE (TW-x)



Modelo	TW-2	TW-4
Potencia (KW)	2,9	5,5
Voltaje (V)	380 VCA 50-60Hz	380 VCA 50-60Hz
Consumo (A)	13A (220VCA 50-56Hz)	25A (220VCA 50-56Hz)
Caudal (L/Min)	3500	7000
Peso Bruto (Kg)	48,30	77,20
Dimensiones (mm)	A: 465 B: 950 C: 715 D: 875 E: 950	A: 570 B: 1038 C: 740 D: 1050 E: 1038
Nivel de ruido (dB)	< 80A	< 80A

ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO

TURBOWINE es un sistema innovador diseñado para optimizar el proceso de maceración en vinos tintos, etapa crítica en la vinificación donde el mosto fermenta en contacto con las partes sólidas de la uva, permitiendo la extracción de compuestos fenólicos esenciales como color, taninos y precursores aromáticos. Funciona también como un eficiente mezclador, asegurando una homogeneización uniforme del mosto con otros componentes que sean incorporados, como por ejemplo en la siembra de levaduras, correcciones de acidez o agregados de distintos aditivos.

TURBOWINE, a diferencia de un remontaje tradicional, actúa desde el interior del sombrero, inyectando gases (CO_2 y/o aire) a través de una lanza de acero inoxidable sumergida en la masa sólida.

Destaca por su diseño compacto; es fácilmente transportable y operable por una sola persona mediante PLC. Posee conexión monofásica.

Es ideal para bodegas que buscan eficiencia, precisión y cuidado del perfil sensorial del vino, integrando tecnología limpia con mínima intervención mecánica.

Además, TURBOWINE brinda ventajas competitivas claras frente a los sistemas tradicionales:

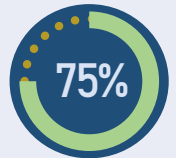
EFICIENCIA

AHORRO DE TIEMPO
EN LA BODEGA



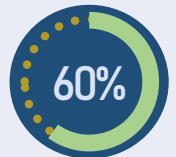
ECONOMÍA

AHORRO CONSUMO
DE ENERGÍA

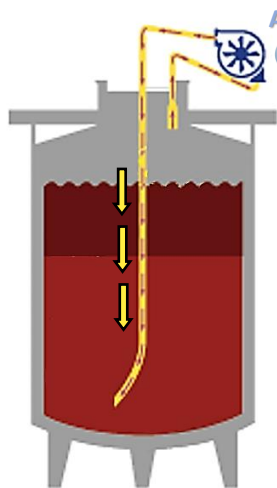


CUIDADO AMBIENTE

AHORRO CONSUMO
DE AGUA

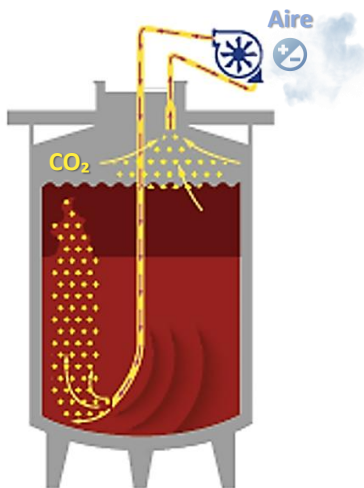


FORMA DE USO



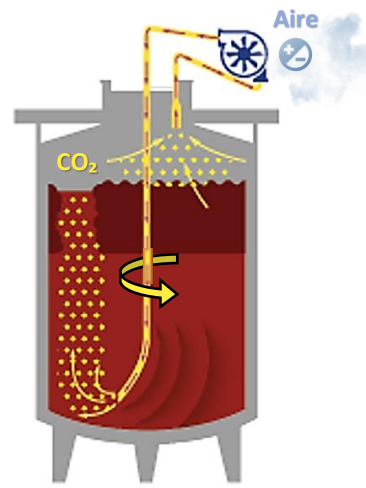
Paso 01

Se coloca el equipo junto a la boca de la vasija de fermentación, se asegura el aspirador en el interior y se introduce la lanza atravesando el sombrero. Se ajusta el tiempo de funcionamiento de 1 a 5 minutos y se regula la válvula de ingreso de aire en 0, 30 o 100% de acuerdo a lo deseado.



Paso 02

Se enciende el equipo. La ebullición en frío producida por el gas aspirado surge de la boquilla de la lanza y comienza a elevarse desde el fondo de la vasija, fragmentando poco a poco el sombrero por la acción de las burbujas hasta romperlo.



Paso 03

El operario guía la lanza hacia los costados para descompactar toda la superficie del sombrero y así homogeneizarlo completamente con el mosto. Repetir el ciclo automático de funcionamiento de 1 a 5 minutos en caso de ser necesario hasta la completa homogeneización.

FUNCIONALIDAD DEL PROCESO

TURBOWINE
TECHNOLOGY

Descompactación Total

Fragmentación completa del sombrero en minutos, sin bombas ni agitación mecánica.

Extracción Uniforme

Mayor homogeneidad para la extracción de compuestos fenólicos.

Mínima Intervención

Tecnología limpia, sin utilización de bombas y energía mecánica.

Control de Gases

Opción de inertización u oxigenación controlada según el objetivo enológico.

BENEFICIOS PARA LA CALIDAD DE LOS VINOS



Mayor Extracción

Más color y polifenoles sin deterioro mecánico del sombrero.

Homogeneización Térmica

Mejora la eficiencia de refrigeración y control de fermentación.



TURBOWINE
TECHNOLOGY



Preservación Sensorial

Evita la oxidación y el deterioro de aromas sensibles.

Menor Riesgo Contaminación

Reduce el riesgo de contaminación cruzada al limitar la manipulación externa.



VENTAJAS OPERACIONALES Y ECONÓMICAS



Ahorro de Tiempo

Operación de remontado en menos de 10 minutos por vasija, frente a 1-2 horas con sistemas convencionales. Acorta el tiempo de fermentación entre 24-48 hs. Decenas o cientos de horas ahorradas por campaña.



Reducción de Costos

Operable por una sola persona, eliminando el uso de bombas y mangueras. Menor generación de borras y ahorro energético por bajo consumo.



Uso Racional del Agua

Mínimo consumo de agua, solo para la limpieza de la lanza antes de cambiar de vasija, evitando lavar pisos, pasarelas y tanques.



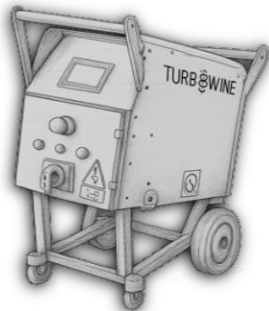
Aprovechamiento de Gases

Utiliza CO₂ propio de la fermentación, reduciendo la necesidad de suministro externo.



Menor Carga Contaminante

Evita el uso de bombas, cañerías, mangueras y tinas que requieren limpieza química intensiva.



CLIENTES QUE NOS ELIJEN

GRUPO PEÑAFLOR
BODEGAS ARGENTINAS LÍDERES



Luigi Bosca
SINCE 1901



TRAPICHE
ARGENTINA

B O D E G A S
BIANCHI
DESDE 1928

BODEGA
TRIVENTO
ARGENTINA



FINCA
EL ORIGEN
MOUNTAIN CHARACTER

+125 **TURBOWINE**
vendidos



NORTON
DESDE 1895

Escorihuela Gascón



BODEGA LA RURAL
DESDE 1885



LOS HAROLDOS
BODEGA & VIÑEDOS

PIONEROS EN EL VALLE DE UCO



LA CELIA
SINCE 1890

Colomé
DESDE 1831

viña las perdices

MENDOZA · ARGENTINA

ML. MAURICIO
LORCA
AUTOR de VINOS

Azul

BODEGA LA AZUL

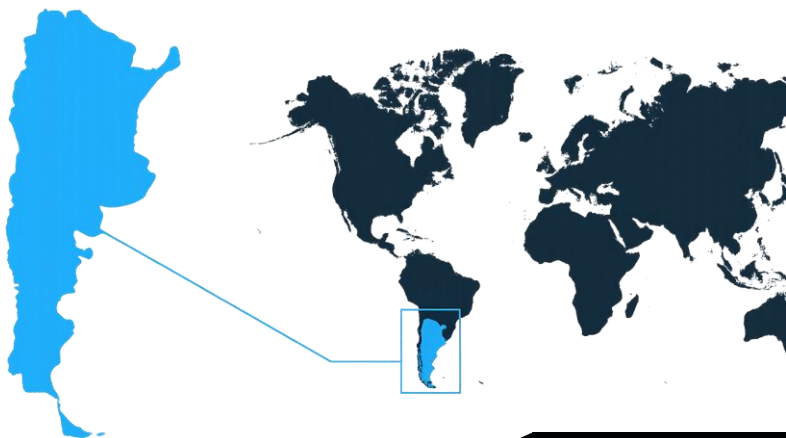


Transformamos
tecnología en valor y
experiencia en resultados

20 años acompañando a la industria con asesoramiento técnico especializado para optimizar sus procesos productivos y logísticos, asegurando estándares internacionales, eficiencia y sostenibilidad.




Mendoza - ARGENTINA



SUCOPACK

Ruta Nac. 7, Km 1004 - Lat. Norte
Gral. San Martín (M5570CMJ)
Mendoza – Argentina

 +54 263 465 2248

 info@sucopack.com

 www.sucopack.com

