

zalux 



INDUSTRIA ALIMENTARIA

En la industria de la alimentación, la seguridad es fundamental. Por eso existen estrictas normativas de calidad y seguridad



RETOS DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

Normativa del sector

Los productos destinados a la industria alimentaria deben cumplir la legislación en materia alimentaria, como el Reglamento (CE) n.º 852/2004.

La mayor garantía es la obtención de una declaración de conformidad oficial APPCC.

Seguridad

Para que los alimentos se mantengan libres de contaminantes, las instalaciones deben ser eficientes y seguras.

*Las luminarias deben garantizar la **ausencia de materiales tóxicos** y evitar las superficies pintadas que se puedan desprender y poner en riesgo los alimentos.*

Requisitos de higiene

Una limpieza excelente con estrictos protocolos de limpieza mejora la calidad y seguridad de los alimentos.

*Gracias a su diseño liso con superficies sin agujeros, por los que podrían entrar las bacterias, la limpieza de las luminarias es más fácil y garantiza una **alta protección contra la corrosión**.*

Humedad

Para evitar la condensación interna en caso de humedad ambiente, se necesita un grado de protección IP66 y resistencia química.

*Los limpiadores a presión y temperatura elevadas garantizan la seguridad de los alimentos, mientras que **el grado de protección IP69K** protege las luminarias.*

Riesgo de rotura

Las luminarias de cristal podrían romperse y poner en peligro la seguridad de los trabajadores y los consumidores.

*Para aumentar la seguridad de las zonas, resultan imprescindibles unas luminarias **resistentes a los impactos y a las roturas**, con las fuentes de luz cubiertas y sin cristal.*

Confort visual

La calidad de los alimentos se determina mediante pruebas de calidad e inspecciones visuales muy estrictas. La iluminación debe proporcionar una buena visibilidad sin deslumbramiento para evitar accidentes.

*Cuanto mejor sea la iluminación, más fácil será ver los peligros potenciales y el aspecto real de los alimentos. La reproducción cromática **CRI >80** garantiza la precisión de estas pruebas, mientras que el **bajo deslumbramiento** aumenta el confort.*

Cambios térmicos

En la producción, procesamiento, almacenamiento y envío de alimentos y bebidas, las temperaturas oscilan, y pueden variar desde muy altas hasta muy bajas.

*En el interior de las luminarias es imprescindible una **gestión del calor óptima**.*

Deterioro de los alimentos

Las temperaturas ambiente elevadas pueden acelerar la degradación de los productos alimentarios.

*Puesto que la tecnología LED **no emite mucho calor**, el ambiente se mantiene en valores adecuados.*

Uso continuado

Las luminarias suelen estar encendidas durante tiempos prolongados.

*Con luminarias LED se puede ahorrar **más de un 75 % de energía**, y hasta un 90 % si se añaden sistemas de control de la iluminación. Una **larga vida útil** reduce los costes de mantenimiento en instalaciones de gran tamaño.*



STRONGERTUBE



La solución potente



Hasta 150 lm/W

Hasta 6.500 lm

L80 100.000 horas a 35 °C

IP66 / IP69K

IK10



Resistencia y seguridad elevados

- PMMA con protección UV y mayor grosor para garantizar la resistencia.
- Resistente a productos químicos, como el cloro utilizado en la desinfección.
- Gestión térmica excelente.
- Forma redondeada para que no se acumule el polvo.
- Cable de alimentación de 3 m con revestimiento exterior resistente.



- Certificado y seguro para la industria alimentaria.



- Puede limpiarse con pulverizadores de agua a presión hasta 80 °C y 100 bar.

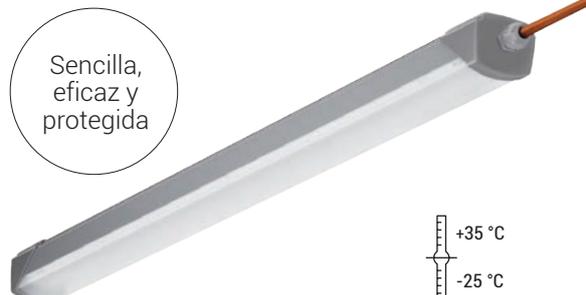


- Proceso de encapsulado **estanco al gas** específico para impedir la entrada y condensación de gases.



- Reproducción cromática precisa para que los alimentos se vean mejor.

ZALUX BASE PMMA



Sencilla, eficaz y protegida



Hasta 138 lm/W

Hasta 6.000 lm

L70 80.000 horas

IP66 / IP69K

IK03



Luminaria compacta de montaje sencillo

- Cuerpo de PMMA de extrusión de una sola pieza con protección UV.
- Resistencia química extraordinaria.
- Sellada para proteger el módulo LED y los componentes electrónicos de un envejecimiento prematuro.
- Clips de fijación de acero inoxidable y cable de 3 m.

DUNA FLEX HE



Tan flexible como necesite

La combinación adecuada para la industria alimentaria

- Hasta 160 lm/W y **hasta L80 100.000 horas a 35 °C.**
- Carcasa de PRFV y difusor de PMMA con clips de cierre INOX no extraíbles.
- Disponible con sensores y control Bluetooth inalámbrico.
- Hasta 15.000 lm y óptica estrecha para instalaciones altas.
- Cableado continuo y kit de emergencia.





La industria alimentaria desempeña un papel fundamental en la seguridad y el bienestar de las personas, por lo que existen directrices estrictas de obligado cumplimiento para las personas, los procesos y los productos que intervienen en estas actividades.

Las luminarias ZALUX están certificadas según APPCC, por lo que se pueden utilizar con seguridad en lugares en los que se procesan, manipulan y envasan productos alimentarios.

- Los materiales y diseños resistentes y seguros contribuyen a la seguridad de dichos procesos.
- Una iluminación de calidad aumenta el confort visual y reduce los riesgos derivados de un control visual defectuoso.
- Las luminarias fáciles de instalar y con una vida útil prolongada reducen los costes de instalación y mantenimiento.
- Las luminarias LED eficientes y de calidad aumentan la eficiencia energética y la rentabilidad de la industria.

ZALUX, S.A.

Avda. Manuel Rodríguez Ayuso, 114
Centro Empresarial Miralbueno
Planta 1.ª - Local P2.
E-50012 Zaragoza, España
Tel.: +34 976 462 200
info@zalux.com
www.zalux.com

El socio en el que puede confiar

