



# BIO TURBO

AIRBORNE BACTERIA & ETHYLENE REMOVAL

*Für Kühlräume*



## VORTEILE

Verlängert die Haltbarkeit der Produkte

Verhindert Pilze & Schimmelbildung

Tötet Bakterien & Viren ab

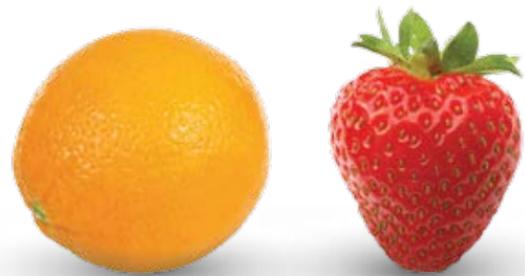
Entfernt Ethylen

Mindert die Geruchsbildung

## POSITIVE AUSWIRKUNGEN

The Qualität von Produkten in begehbaren Kühlräumen kann durch ungeeignete Lagerbedingungen in vielerlei Hinsicht leiden. Schimmel, Fäule, verfrühte Reife, Einschrumpfen und Gewichtsverlust gehören zu den unerwünschten Auswirkungen. Während die hohe relative Feuchtigkeit Gewichtsverlust und Eintrocknen verhindern hilft, erfordert die Gefährdung durch luftgetragene Bakterien und Ethylen (ein natürliches Reifungshormon) einer besonderen Behandlung.

Genau dann bietet die positive Wirkung des BIO TURBO von Miatech den größten Nutzen. Das System nutzt ein 4-stufiges Verfahren zum Entzug von Ethylengas, luftgetragenen Bakterien und Schimmelsporen. Dadurch werden die Bildung von Schimmel und unangenehmen Gerüchen erfolgreich unterbunden und so unnötige Lebensmittelverluste minimiert, während die natürliche Frische und Qualität erhalten werden.



- ✓ **Länger erhaltene Qualität**
- ✓ **Frischeres Aussehen**
- ✓ **Weniger Abfall**
- ✓ **Höhere Rendite**



Wann immer Frischwaren nicht rechtzeitig abverkauft werden, müssen sie länger als vorgesehen in Kühlhäusern gelagert werden. BIO TURBO erhält die natürliche Warenqualität und verschafft mehrere Tage zusätzlicher Haltbarkeit. So gewährleistet BIO TURBO extra Flexibilität bei der Lagerverwaltung.

## ÜBERBLICK TECHNIK

**4 STUFIGE REINIGUNG**

### STUFE ① LUFTFILTER

Der Luftfilter entfernt Staub und sichtbare Partikel aus der Luft.

### STUFE ② ZELL-DISRUPTOR

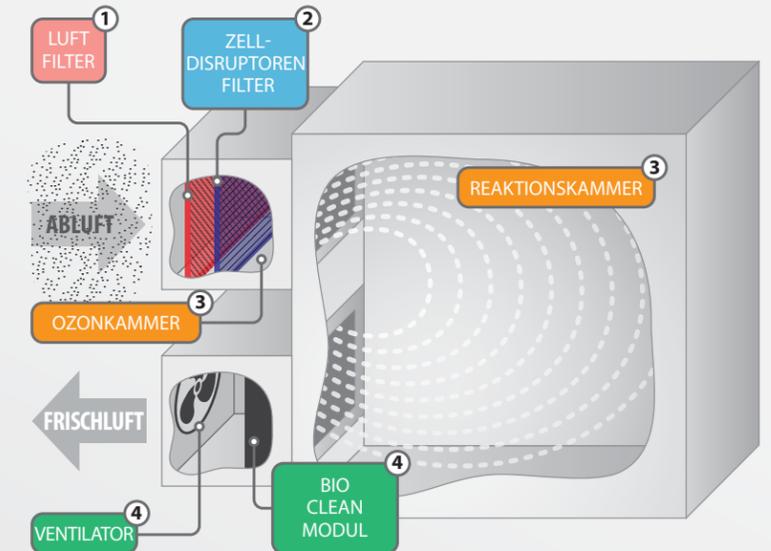
Eine anti-bakterielle Chemikalie wird auf die Oberfläche speziell entwickelter Disruptoren aufgebracht. Sie wirkt, indem sie die äußere Membran der Zellen aufricht, aus denen diese luftgetragene Pathogene bestehen. Mit einer Wirkungsrate von 99,5% unterbricht dieses Verfahren deren normale Entwicklung und zerstört somit die Zellen.

### STUFE ③ OZONKAMMER

Diese Kammer nutzt den positiven Effekt von Ozon, um der Luft Ethylengas zu entziehen. Das Ozon ist sicher in dieser Kammer eingeschlossen und kann nicht in den Lagerraum entweichen.

### STUFE ④ BIO CLEAN MODUL

In dieser letzten Verfahrensstufe wird ein Katalysator genutzt, um das Ozon in sauberen Sauerstoff umzuwandeln. Der Katalysator setzt eine Reaktion in Gang, bei der die Ozonmoleküle aufgespalten und der reine Sauerstoff wieder in die Atmosphäre abgegeben werden.



## WARTUNGS-HINWEIS

Diese Lösung erfordert zwar eine fortlaufende Wartung in beträchtlichem Umfang, aber wir glauben, dass Sie angenehm überrascht sein werden, wie gering die damit verbundenen Kosten im Vergleich zu Ihrer Rendite sind und welche zusätzlichen Vorteile sich für Sie ergeben.

Miatech macht Ihnen die Entscheidung leicht – mit Programmen, die fast jeden Eventualität abdecken und den Kunden vorher wissen lassen, wie hoch die gesamten täglichen Betriebskosten ausfallen werden. Damit können unsere Kunden ihre tatsächlichen Kosten gegen all ihre Vorteile abwägen, ohne sich Gedanken über mögliche, unerwartete Betriebskosten in der Zukunft machen zu müssen.

ALLES INKLUSIVE

ZEIGT DIE TATSÄCHLICHEN KOSTEN

KEINE VERSTECKTEN KOSTEN

## BIO TURBO

Die BIO TURBO Serie von Miatech ist speziell für Kühlzellen/Kühlhäuser ausgelegt, bietet eine produktfreundlichere Lagerumgebung und lässt sich für jeden Lagertyp einsetzen

