

HKE 氫動能烈酒熟陳加速器



氫動能設備不包含蒸餾器 & 冷凝器

熟陳過程對許多不同類型的酒都至關重要，因為它賦予了我們期望的顏色和風味。熟陳的目的是從原酒精中去除刺激性的味道，同時增加通常由橡木製成的桶裝木材所具有的獨特風味特徵。釀造烈酒的正常過程要求蒸餾器將新釀造的烈酒熟陳（例如威士忌酒），裝瓶前通常需要在橡木桶中陳釀至少 3 年。但是，冗長的熟陳週期可能會導致時間和金錢的損失。因此，越來越多的釀酒廠正在投資用於加速烈酒熟陳過程的新技術，以便可以更快地將烈酒投放到市場降低風險及資金壓力。如今， γ 射線輻照、超音波、交流電場和微氧化技術（降低單寧酸）是釀酒業加速熟陳的新技術，但這些熟陳加速技術需要足夠專業知識和額外的能源。

相較之下，氫動能物理共振技術提供了一種加速物理成熟的方法，在老化過程中不依賴外部動力、熱、冷凝或添加劑。這種創新方法不會取代傳統老化，而是對其進行補充，允許氫動能物理共振後發生更快的化學反應。例如，異丙醇與脂肪酸反應形成酯分子，由於氫動能物理共振卓越的滲透力和強大的動能，賦予經典威士忌風味。

可在數天內提高新釀酒質量和加速酒熟陳過程的新技術

製造麥芽 Malting & 糖化 Mashing

我們的熟化加速技術不僅限於蒸餾，還包括麥芽和糖化階段的用水量氫動能物理共振烈酒熟化加速解決方案。透過利用 HKE 氫動能六角水生成器，我們可以將約 63.5°C 的熱水引入糖化罐，從而增強製程。這種六角水具有微小分子團的特點，水的活化作用顯著，運動速度快，含氧量高，滲透力強，溶解力強。這些特性有效刺激



麥芽酶，促進穀物澱粉轉化為可發酵糖。



蒸餾

除了在麥芽和糖化階段的好處外，放置在蒸餾器室底部的物理共振能量芯在蒸餾過程中也被證明非常有利。透過採用這項創新技術，我們可以實現卓越的風味增強、純度和效率提升。物理共振

核心利用分子共振原理進行工作，精確控制酒精的分離和純化，使最終產品更加純淨和醇厚，雜質和不良味道最小化。此外，物理共振核心優化了能源利用，降低了營運成本和環境影響。其先進的設計和功能使其成為旨在持續生產高品質烈酒的釀酒廠不可或缺的工具。

傳統和非傳統的成熟技術可以相互輔助

傳統和非傳統的成熟技術可以相互輔助，並不必互相排斥。越來越多的釀酒廠正在將傳統的桶陳釀與各種新技術相結合，旨在加速烈酒的成熟。經過氫動能物理共振的新釀烈酒，能快速發生化學反應，例如異丙醇與脂肪酸反應形成酯分子。憑藉其高滲透力和強大的動能，這些技術能賦予威士忌許多經典的風味。

採用該項技術的優點

氫動能物理共振技術 是一種物理性加速熟陳方法在加速熟成過程中無需供電、加熱、冷凝、氣化或添加任何添加劑。

加速熟成時間，提高收益 傳統熟成可能需要數年時間，而使用氫動能加速熟陳技術可以大大縮短這一過程。

低等壓和強穿透力 使用氫動能加速熟陳技術處理後的烈酒將具有更快的新陳代謝和減少宿醉的效果。

保留天然風味 由於不使用任何化學添加劑或人工調味劑，這種技術能保留酒液的天然風味。

環保且節能 無需加熱和冷凝等能源消耗，氫動能加速熟陳技術更加環保且節能。

提升風味複雜度 經過氫動能加速熟陳技術處理的烈酒，其風味和香氣會變得更加複雜和層次豐富。

規格

本體材質	純不鏽鋼 316L，醫療用等級
盤管	6米無縫盤管, 316L
最大流速	1800 毫升/分
內管容存量	400 毫升
自然流速	3 秒
高度 (含鐵架)	53 公分
直徑 (外徑)	10.2 公分
重量 (淨、毛重)	13.6 公斤 (淨重); 14.5 公斤 (毛重)
氫動能物理共振有效期	10 年
SGS 無放射性汙染測試	符合非放射性汙染國際標準 (測試報告號碼 KK-19-07054)
包裝 (外箱尺寸)	52 (長) x 21 (寬) x 34 (高) 公分
配件	飲用快速軟管(3分管 x2)、快速軟管開關 x 1

