

---

# תהליכי הייבוש והיישון של פרחי קנביס

---

עינב טכנולוגיות מובילה בפיתוח, ייצור ושיווק פתרונות לטיפול באוויר באולמות ייצור, במחסנים, בחדרי קירור והקפאה ובמבואות.





יישון קנביס תעשייתי – תמיד בחשכה

תהליכי הייבוש והיישון של פרחי הקנביס קריטיים להבטחת איכות המוצרים משלוש סיבות עיקריות:

- 1 **מיצוי הפוטנציאל של הפרחים**  
תהליך ייבוש מבוקר מאפשר שמירה על ערכי THC והמינרלים הלא רצויים
- 2 **פירוק של כלורופיל וסוכרים**  
מאפשר לחיידקים ואנזימים בפרח לפרק את הכלורופיל והמינרלים הלא רצויים
- 3 **טעם וריח**  
שומר על טעם וריח איכותיים



**תהליך הייבוש**

חשוב שתהליך הייבוש יהיה אחיד וארוך מספיק, על מנת להבטיח הן אידוי מים והן אידוי כלורופיל בכמות מספקת, לשמירה על איכות הקנביס וטעמו. הייבוש חייב להיעשות בחלל חשוך כדי למנוע פגיעה ב-THC, ולעצור את מחזור חיי הצמח.



**טמפרטורה**

טמפרטורת החדר צריכה להישמר סביב 20°C במשך 3 הימים הראשונים, ולאחר מכן יש להורידה לכ 17-18°C. שמירה על שיעורי הטמפרטורה האלה תסייע למיצוי תהליך הייבוש באופן אפקטיבי ויעיל. טמפרטורות נמוכות מאלו יאפשרו הצטברות לחות גבוהה שתגדיל את הזמן הנדרש לייבוש ותעלה את הסיכון לעובש. מנגד, טמפרטורות גבוהות מדי יורידו את הלחות בחלל הייבוש ויגרמו להתייבשות מהירה מדי של הפרחים. כמו כן, גם חומרים פעילים כמו THC או CBD עלולים לשנות את הרכבם הפעיל כתוצאה מטמפרטורות חמות מדי בזמן הייבוש, ובכך לגרום לפרחים לאבד חלק ניכר מהשפעתם.



**לחות**

במהלך תהליך הייבוש יש לשמור על שיעורי לחות יחסית של 50%RH. הסכנה שיעורים אלה מעודדים סילוק מים במהירות סבירה ללא ייבוש יתר. הסכנה הגדולה ביותר בלחות גבוהה מדי היא הגדלת הסיכון להתפתחות פטריות ועובש, ולכן חשוב לעקוב היטב אחר אחוזי הלחות בחלל הייבוש לכל אורך התהליך באמצעות מדי לחות מותאמים.



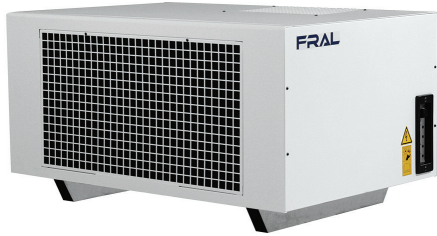
**אווור וסחרור אוויר**

חשוב מאוד לאוורר היטב את חלל הייבוש, וליצור סחרור של האוויר, על ידי בוסטרים של עינב טכנולוגיות, באופן שלא יפגע ישירות בקנביס. חשוב להבטיח אספקת אוויר צח בטמפרטורה ולחות מבוקרות בכמות שתמזער את הסיכון להופעת עובש. חלל ייבוש שאינו מאוורר מספיק, מכיל תתי אקלים בעלי לחות גבוהה עקב אידוי הנוזלים של הפרחים – דבר שיכול להוביל להתפתחות עובש בפרחים או לתהליך ייבוש איטי ופחות איכותי.



**שלב יישון**

ברגע שהפרחים מיובשים כראוי, מגיע הזמן לשלב היישון. שלב היישון הוא קריטי לאיכות המוצר הסופי. תהליך היישון חשוב משני טעמים. ראשית, הוא נותן לחיידקים זמן לפרק את כל הכלורופיל שנותר. כלורופיל מכיל מגנזיום, אשר יכול לגרום לטעם לא נעים. שנית, יישון העשב מעניק שליטה מוחלטת על רמת הלחות המדויקת. תהליך היישון חייב שיעשה בחלל אטום, חשוך וקריר. אולם נדרש להזרים אליו לאורך היום אוויר צח בלחות מבוקרת בכמות שתמנע היווצרות עובש מצד אחד וייבוש יתר מהצד השני.



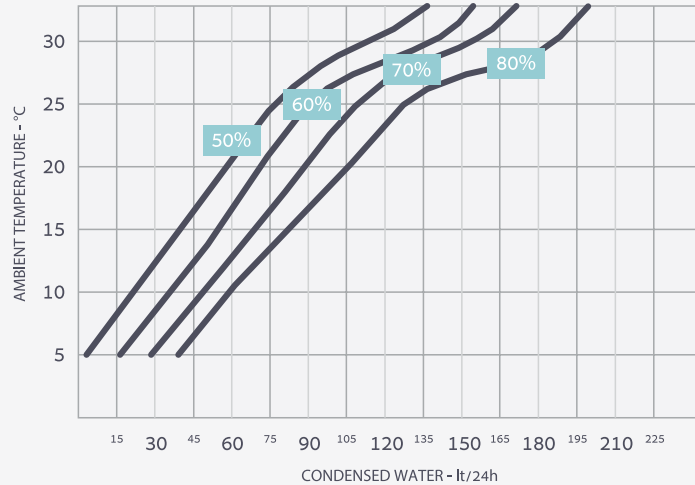
## דגם מומלץ FD240

ליבשנים אלה יחידת איוד המורכבת מצינורות אלומיניום אנכיים שהופכים את פעולת הייבוש ליעילה מאוד, מזרימה ספיקות אוויר גדולות מאוד, ויוצרת תחלופות אוויר גבוהות בחממות ובחדרי הייבוש.

- יכולים להתחבר לכל מערכת בקרה קיימת
- יבשן תלת פאזי
- בתנאי לחות וטמפרטורה גבוהים כמות המים המינימלית היא 240 ליטר ליממה (ראה טבלה).

- מומלץ להתקין מספר גדול יותר של יבשנים בחלל כדי לא לייצר עומס חום וייבוש יתר במקום אחד.
- ניתן להתקין גם בגובה וגם מחוץ לחדר ייבוש, ניתן להתחבר עם תעלות, הרכבה נוחה ופשוטה.

FD 240



	10°C 60%	10°C 80%	15°C 60%	15°C 80%	20°C 60%	20°C 80%	25°C 60%	25°C 80%	27°C 60%	27°C 80%	30°C 80%	32°C 90%
<b>FD 160</b>	22	38	37	56	48	68	60	83	70	82	126	160
<b>FD 240</b>	35	60	55	79	70	105	90	125	103	135	188	240



## אודות עינב טכנולוגיות

עינב טכנולוגיות (1989) מאתגרת את תנאי הסביבה ומאפשרת את תנאי הלחות והטמפרטורה המיטביים לאחסון של כל מוצר וחומר גלם.



מובילה בפיתוח ובייצור פתרונות לטיפול באוויר בחללי אחסון ובקווי ייצור. עינב טכנולוגיות מייצרת תאי אקלים וייבוש במגוון שיטות, המבטיחים את שיעורי הלחות הנדרשים בכל גודל חלל ובכל טווח טמפרטורות. עינב מייצרת יבשנים תוצרת כחול לבן, ובנוסף קשורה בהסכמי הפצה עם Cotes דנמרק ו-Fral איטליה, חברות הנמצאות בחוד החנית הטכנולוגית והמתמחות בייצור יבשנים. לעינב טכנולוגיות מערך שירות זמין ומקצועי ברחבי הארץ אשר נותן מענה לכל סוגי היבשנים בכל זמן, המלצות יינתנו לפי דרישה.

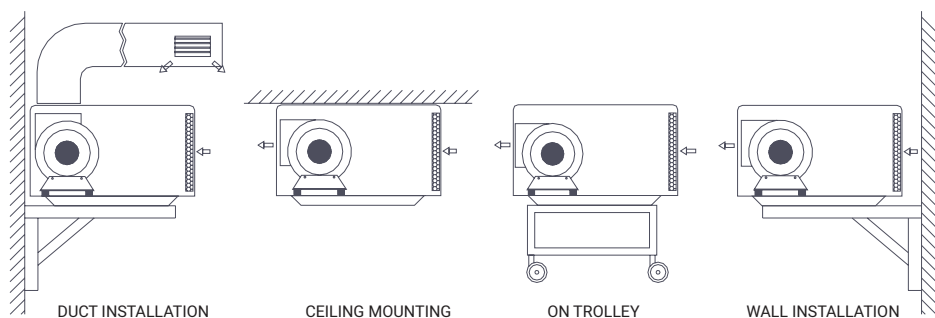
לעינב טכנולוגיות מגוון מוצרים המותאמים להבטחת איכות תהליכי הייבוש והיישון של הקנביס



## Fral איטליה

FRAL היא חברה איטלקית המתמחה בייצור יבשנים שהותאמו לדרישות ייבוש הקנביס בעולם. היא חברה מובילה באירופה ובארה"ב במכירת יבשנים לקנביס. הידע שהצטבר לאורך השנים עומד לרשותנו בהתאמת היבשנים לדרישות השוק הישראלי.

## INSTALATION EXAMPLES



### ■ בוסטרים תוצרת עינב טכנולוגיות

בחדרי ייבוש חשוב לשמור על תנועת אוויר רצופה וקבועה לא ישירות על הצמח.  
 ▲ עבודה עם מפוחים ממוקדים בקטרים גדולים עם יכולת סחרור כמויות אוויר גדולות.  
 ▲ הבוסטרים מתכווננים לפי הצורך.

### ■ מערכות בקרה

יודעים להתחבר לכל מערכות הבקרה, ליווי צמוד של מחלקת ההנדסה של עינב טכנולוגיות.

### ■ מוסיפי לחות

במידה ונדרשת הוספת לחות, ייעוץ ולייווי לפתרון הנכון.

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

	FD 160	FD 240
Rated Average Power Consumption (26,7) °C - 60% R.H.)	1,656 W	3,150 W
Maximum power consumption (35 °C - 95% R.H.)	2,250 W	4,250 W
Max. Current Consumption (35 °C - 95% R.H.) F.L.A.	12.5 A	9.6 A
Start up current L.R.A.	29.0 A	48.0 A
Sound Pressure Level (at 3 mts in free field)	52 db (A)	56 db (A)
Refrigerant	R407c	R410a
Fitting on the machine for condensate drain	3/4"	3/4"
Operating range (temperatures)	7÷35 °C	7÷35 °C
Temperature operating range with optional hot gas defrosting system	3÷35 °C	3÷35 °C
Temperature operating range with optional under 0°C defrost system	-0.5÷35 °C	-0.5÷35 °C
Operating range (relative humidity)	45÷99%	45÷99%
Rated Average Power Consumption (20°C, 60% R.H.) with 4 kW resistances	5,650 W	7,150 W
Hot water coil heating capacity (environment 27°C, water 60/70 °C)	5,000 W	5,000 W
Available voltage	230/1~/50	400/3N~/50

## DIMENSIONS AND WEIGHTS WITH PACKING

Width	1,000 mm	1,000 mm
Height	700 mm	700 mm
Depth	615 mm	615 mm
Weight.	85.5 kg	115.5 kg

## WEIGHTS

Weight.	81.5 kg	111.0 kg
---------	---------	----------





**אנו מזמינים אתכם לקבוע פגישת ייעוץ, ונלווה אתכם לכל אורך  
הדרך כדי להבטיח תנאי ייבוש ויישון אופטימליים**

EINAV@EINAV.CO.IL



077-3445555

