

## COMUNICADO DE PRENSA

**Redefiniendo los residuos para encontrar la belleza en la decadencia: El innovador proceso de extracción de residuos ofrece una alternativa sostenible al aceite de palma**

**Asynt informa sobre cómo Revive Eco (Glasgow, Escocia) está usando su reactor de laboratorio encamisado ReactoMate ATOM y el sistema CondenSyn MAXI para amplificar un innovador proceso pendiente de patente que les permite extraer un aceite de los posos del café que tienen un perfil de ácido graso similar al del aceite de palma.**

El café es una de las bebidas más populares en todo el mundo con un consumo de alrededor de dos mil millones de tazas al día. Con un promedio estimado de 11 gramos de café molido fresco yendo a cada taza, alrededor de 381.000 toneladas de café molido se hacen cada día, generando un cuarto de un millón estimado de toneladas de posos de café molido húmedo que acaban en el vertedero. Revive-Eco están trabajando para cambiar eso.

Muchos productos desde la cosmética a los alimentos y bebidas, contienen aceite de palma como ingrediente principal: la producción del cual tiene un impacto devastador en nuestras selvas y en los sistemas eco que dependen de ellos. La alternativa derivada del café de Revive-Eco al aceite de palma ofrece las mismas ventajas de la aplicación versátil a la vez que desvía materia de los vertederos y en última instancia protege el planeta.

**Asynt Ltd**

Unit 29 Hall Barn Road Industrial Estate Isleham Cambridgeshire Reino Unido CB7 5RJ  
T: +44 (0)1638 781709 F: +44(0)1638 781706 enquiries@asynt.com www.asynt.com



**Scott Kennedy, cofundador de Revive Eco** dijo: «Nuestra pasión es crear soluciones innovadoras para proteger el medio ambiente. Nuestro proceso de extracción de granos de café ya está teniendo un enorme impacto positivo en la reducción de residuos y en la producción de recursos químicos accesibles y sostenibles y esto solo es el principio ya que estamos investigando posibles derivados adicionales, así como el aceite de café».

**Dawn Thompson, químico jefe del proceso** en Revive Eco comentó: «Hasta hace relativamente poco solo podíamos producir aceite de café a una escala pequeña en el laboratorio. La creciente consciencia de la necesidad de sostenibilidad, especialmente en la industria cosmética y de alimentos y bebidas significaron que la demanda de nuestro aceite de café y los productos de aceite de café estaba incrementándose rápidamente. Estábamos en un punto en el que si no podíamos ampliar nuestro proceso, tendríamos tiempos de entrega largos para nuestros productos y posiblemente no podríamos satisfacer la demanda de los clientes. Asynt nos proporcionó la solución ideal para nuestro problema. El Dr. Kerry Elgie de Asynt colaboró estrechamente con nosotros para entender nuestras necesidades y nos proporcionó un reactor encamisado personalizado de 20 litros con el soporte ATOM, el agitador suspendido, la unidad refrigeradora del calentador y un condensador a gran escala que es vital para nosotros cuando estamos aislando nuestro aceite de café. El condensador sin agua MAXI CondenSyn se adapta maravillosamente a nuestra ética en Revive donde tratamos de encontrar nuevas posibilidades para problemas antiguos, y como es sin agua estamos ahorrando literalmente miles de litros de agua por ciclo. Además es mucho más seguro y mucho más fácil de usar en el laboratorio que el condensador de agua ya que hemos eliminado el riesgo de fugas de los tubos o los accidentes. En conjunto, el reactor ReactoMate y el CondenSyn nos permiten realmente realizar nuestro proceso ecológico de manera sostenible.»

**Asynt Ltd**

Unit 29 Hall Barn Road Industrial Estate Isleham Cambridgeshire Reino Unido CB7 5RJ  
T: +44 (0)1638 781709 F: +44(0)1638 781706 enquiries@asynt.com www.asynt.com



Los reactores de laboratorio encamisados ReactoMate ATOM están diseñados para procesar hasta 30 litros de productos químicos. Estos reactores de laboratorio de alto rendimiento vienen con infinitas opciones de personalización para modificar las dimensiones del depósito, los materiales del depósito y de la tapa, automatización y mucho más. La gama de condensadores de aire sin agua CondenSyn es una sustitución «ecológica» demostrada para los condensadores refrigerados por agua para más del 95% de todas las aplicaciones químicas de reflujo. Al no usar agua de refrigeración el impacto medioambiental de un laboratorio que usa CondenSyn se reduce espectacularmente, así como el coste del uso de agua. Para obtener más información, visite <https://www.asynt.com/product/drysyn-octo-reaction-station/> o póngase en contacto con Asynt en el +44--1638--781709 / [enquiries@asynt.com](mailto:enquiries@asynt.com).

Para ver el vídeo completo de la entrevista con Revive Eco vaya a <https://youtu.be/xbse4gHriWU>

Fundada en 2015 por Scott Kennedy y Fergus Moore, Revive Eco ofrece un servicio de recogida de residuos que desvía los granos de café de los vertederos, y los procesa para extraer el máximo valor del material. Trabajando con un socio de gestión de recursos locales, Revive Eco convierte los granos de café en aceites naturales que tienen usos en una serie de industrias que incluye la cosmética, alimentos, bebidas y productos farmacéuticos. En 2020 lanzaron su primera unidad de procesamiento de granos de café pequeña lo que significa que ahora recogen y convierten 2,5 toneladas de granos de café a la semana de los clientes escoceses. A partir del material residual, crean un acondicionador natural del suelo, garantizando que el proceso sea totalmente sin residuos. El equipo de Revive Eco está en la actualidad captando fondos de inversión en Crowdcube para poder pasar a la siguiente fase de desarrollo con una oportunidad para su comunidad y otras personas con la misma opinión para unirse en este viaje tan emocionante.

**Asynt Ltd**

Unit 29 Hall Barn Road Industrial Estate Isleham Cambridgeshire Reino Unido CB7 5RJ  
T: +44 (0)1638 781709 F: +44(0)1638 781706 [enquiries@asynt.com](mailto:enquiries@asynt.com) [www.asynt.com](http://www.asynt.com)

Asynt es un proveedor líder de equipo químico para científicos de la industria y del mundo universitario. Con un equipo de ventas formado por químicos capacitados, Asynt es capaz de aprovechar este conocimiento profundo de las aplicaciones para proporcionar un soporte técnico de alto nivel a los clientes para sus bloques térmicos DrySyn sin aceite, condensadores sin agua CondenSyn, soluciones completas y personalizadas para reactores controlados de laboratorio, equipos de química de flujo, sistemas de fotoquímica, herramientas de síntesis, evaporadores, sistemas de control de temperatura, bombas de vacío y equipo de seguridad de laboratorio y mucho más.

**MAYO 2022**

**asyntpr133.doc**

## **Imágenes ilustrativas:**

Leyenda: Químicos en Revive Eco realizando la extracción a gran escala de un aceite de café a partir de los posos del café.



Leyenda: Los cofundadores de Revive Eco, Fergus Moore y Scott Kennedy, liderando la manera de convertir los posos del café en una alternativa sostenible al aceite de palma.

### **Asynt Ltd**

Unit 29 Hall Barn Road Industrial Estate Isleham Cambridgeshire Reino Unido CB7 5RJ  
T: +44 (0)1638 781709 F: +44(0)1638 781706 enquiries@asynt.com www.asynt.com



Para obtener más información, póngase en contacto con:

Medios: Dr. Bill Bradbury +44-208-546-0869 / [info@primetek-solutions.com](mailto:info@primetek-solutions.com)

**Asynt Ltd**

Unit 29 Hall Barn Road Industrial Estate Isleham Cambridgeshire Reino Unido CB7 5RJ  
T: +44 (0)1638 781709 F: +44(0)1638 781706 enquiries@asynt.com www.asynt.com