

BATIDO

La pasta que se obtiene tras la molienda debe batirse, es decir voltearla de forma lenta y continua, para separar el aceite, a una temperatura de unos 30-35° C, pero no superior, pues se podrían descomponer los antioxidantes del aceite y producir pérdidas de aroma. Se intenta con ello concentrar las máximas gotas posibles para aumentar el rendimiento. La temperatura lo que hace es romper las emulsiones. Con el batido se consigue aprovechar hasta el 85 % del aceite de la pasta frente al 40 % que podría obtenerse únicamente tras la molturación.

Se realiza en depósitos de acero inoxidable semiesféricos con un sistema de calentamiento adecuado. Consta de un eje concéntrico con paletas que giran a baja velocidad. Tanto el tiempo utilizado, como la velocidad y la temperatura influyen en la calidad del aceite.

A groso modo, cuando la pasta se obtenía de un molino de rulos el batido debía ser de unos 15 minutos y a temperatura ambiente. Si la pasta es obtenida por martillos el tiempo necesario de batido es de por lo menos una hora, ocurriendo el aumento de temperatura.

Si la pasta presenta unas condiciones tales que hacen difícil su batido se pueden añadir coadyuvantes como el microtalco natural al 1-2 % u otros coadyuvantes enzimáticos que rompan las emulsiones. El microtalco, aparte de sus propiedades antiemulsionantes tiene la ventaja de favorecer la formación de gotas y la separación de sólidos de la fases acuosa (es decir, los alpechines tienen menos sólidos en suspensión).

Una vez batida la pasta puede ya ser procesada para la extracción.