



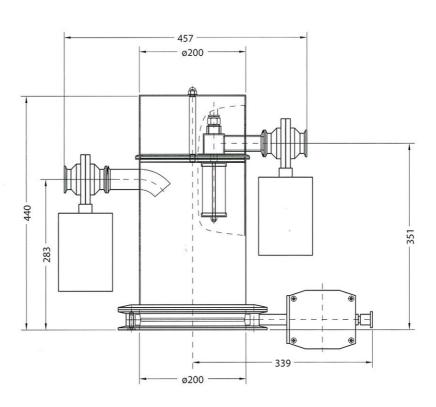
SUPERVAC 02

TRANSFERT sous vide de produits pulvérulents et paillettes de mauvais ou très mauvais écoulement, avec de faibles vitesses de transfert (1 à 5 m/s), réalisé en phase non diluée, avec une dépression absolue importante (150mba), respectant l'intégrité des particules et des mélanges transportés, sans génération d'électricité statique et sans risque d'explosion de poussières organiques.

Le SUPERVAC 02 est une adaptation du SUPERVAC 01 particulièrement adapté au transfert de produits pulvérulents de mauvais écoulement, avec de faibles débits.

Ses principales applications sont :

- En industrie pharmaceutique: l'alimentation automatique de conditionneuses, petits mélangeurs, broyeurs, calibreurs.
- En industrie alimentaire : l'alimentation automatique de conditionneuses, doseurs, broyeurs, petits mélangeurs.....



Présentation et caractéristiques principales

Peu encombrant, léger (poids en ordre de marche 35 Kg), permet d'obtenir des débits allant jusqu'à 800 litres/heure, suivant les produits, la distance de transfert et l'élévation totale.

Economique,

faible puissance installée (1.1 kW) et faible consommation d'air comprimé (4.25 Nm^3/h en marche continue).

Construction de très haute qualité,

tout inox 316l, poli miroir.

Démontage ultra rapide,

sans outil, permettant un nettoyage extrêmement facile lors des changements de lots ou de produits.

Grande facilité d'installation,

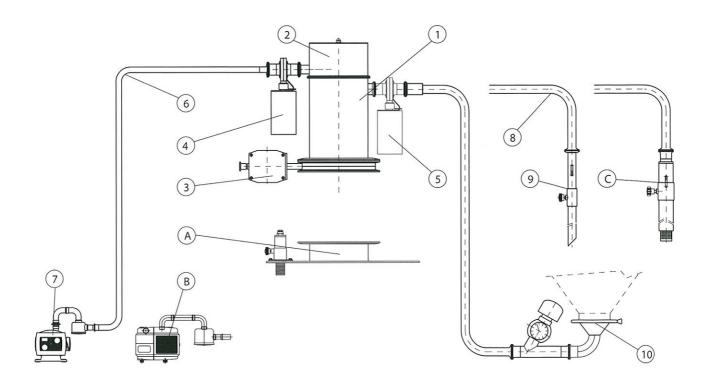
le matériel étant entièrement précâblé en pneumatique et électrique.

Entretien très facile,

coût de maintenance très faible.



SUPERVAC 02



- 1 Chargeur SUPERVAC 01 (8 litres)
- 2 Carter de l'ensemble commande pneumatique
- 3 Vanne de vidange DN200
- 4 Vanne vide DN38
- 5 Vanne produit DN38
- 6 Tuyauterie de transfert (circuit vide)
- **7** Pompe à vide 40 m³/h, sèche, 68 db maxi, 38 kg en ordre de marche
- 8 Tuyauterie produit (circuit d'aspiration produit)
- 9 Canne d'aspiration simple enveloppe
- 10 Ensemble de reprise sous trémie (avec mélangeur d'air)

- A Pièce de raccordement sur trémie à alimenter avec collier Clamp, férule à la demande, détecteur de niveau haut capacitif.
- B Pompe à vide 100 m³/heure
- C Canne d'aspiration double enveloppe

Fonctionnement

La pompe à vide $\bf 7$ génère dans le chargeur $\bf 1$ une dépression qui permet d'aspirer dans un fût ou un sac (par l'intermédiaire d'une canne $\bf 9$ ou $\bf C$) ou sous une trémie, un conteneur ou un silo (par l'intermédiaire d'un cône de raccordement $\bf 10$ avec mélangeur d'air) le produit à transférer.

Un filtre à très haute efficacité sépare le produit transporté de l'air aspiré par la pompe à vide.

A la fin du temps de transfert programmé (et modifiable par temporisations réglables), fermeture de la vanne de vide 4, puis après temporisation réglable, fermeture de la vanne produit 5, puis après temporisation réglable ouverture de la vanne de vidange 3. Le chargeur 1 se vidange et démarrage d'un cycle de décolmatage.

Par l'intermédiaire d'une électrovanne, la bonbonne d'air se vide instantanément dans la chambre de décolmatage, nettoyant le filtre à contre courant.

Les temps d'ouverture/fermeture des vannes sont réglables par temporisation.

La durée totale et le nombre de décolmatages peuvent être réglés séparément.

En fin de cycle de décolmatage, un nouveau cycle de transfert démarre, avec fermeture de la vanne de vidange **3** et ouverture des vannes vide et produit **4** et **5**, dans un ordre variable, avec des temporisations réglables, suivant les produits à transférer.

