

SUPERVAC 5

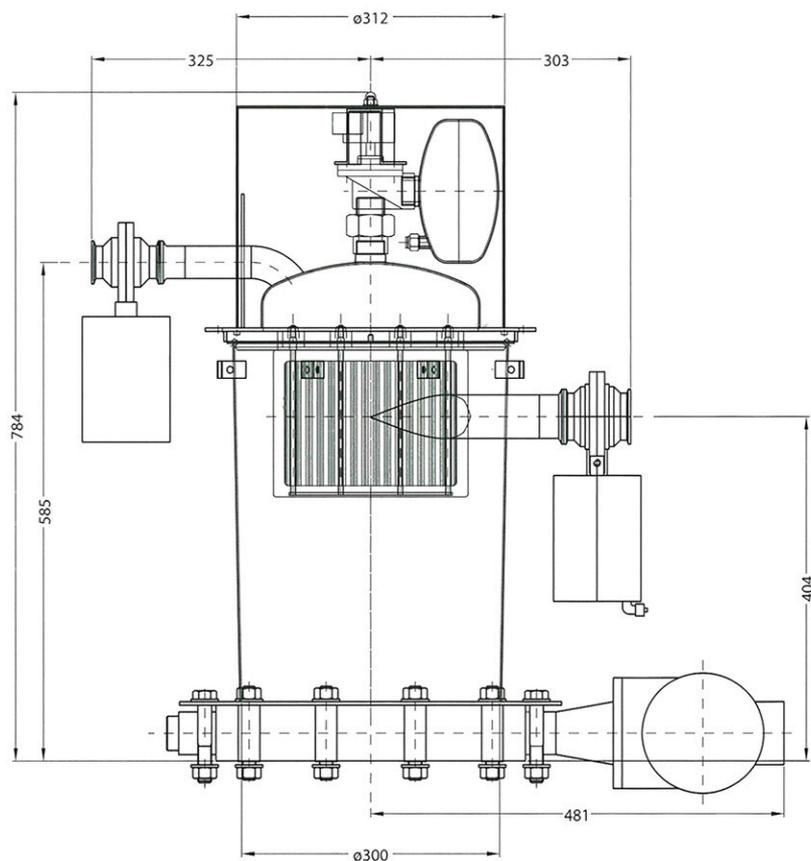


TRANSFERT sous vide de produits pulvérulents, granulés, paillettes et cristaux avec de faibles vitesses de transfert (1 à 5 m/s), réalisé en phase non diluée, avec une dépression absolue importante (2 mba), respectant l'intégrité des produits et des mélanges transportés, sans génération d'électricité statique et sans risque d'explosion de poussières organiques.

Le SUPERVAC 5 est utilisé dans toutes les industries (pharmaceutiques, chimiques et alimentaires) pour transporter des produits pulvérulents ou granulés fins (maxi 5mm) de mauvais ou très mauvais écoulement avec des débits importants.

Ses principales applications sont :

- **En industrie pharmaceutique** : l'alimentation de réacteurs, mélangeurs, conteneurs...
- **En industrie chimique** : alimentation de réacteurs, silos, mélangeurs, reprise sous sècheurs...
- **En industrie alimentaire** : l'alimentation de cuve de dissolution, alimentation automatique de conditionneuses à gros débit, doseurs, broyeurs, mélangeurs, silos...



Présentation et caractéristiques principales

Peu encombrant, léger par rapport à ses performances (poids en ordre de marche = 65 Kg), permet d'obtenir des débits allant jusqu'à 6000 litres/heure, suivant les produits, la distance de transfert et l'élévation totale.

Economique, faible puissance installée (4 Kw) et faible consommation d'air comprimé (5.4 à 5.7 Nm³/h en marche continue).

Construction de très haute qualité, tout inox 316l, poli miroir.

Démontage très rapide, permettant un nettoyage facile lors des changements de lots ou de produits.

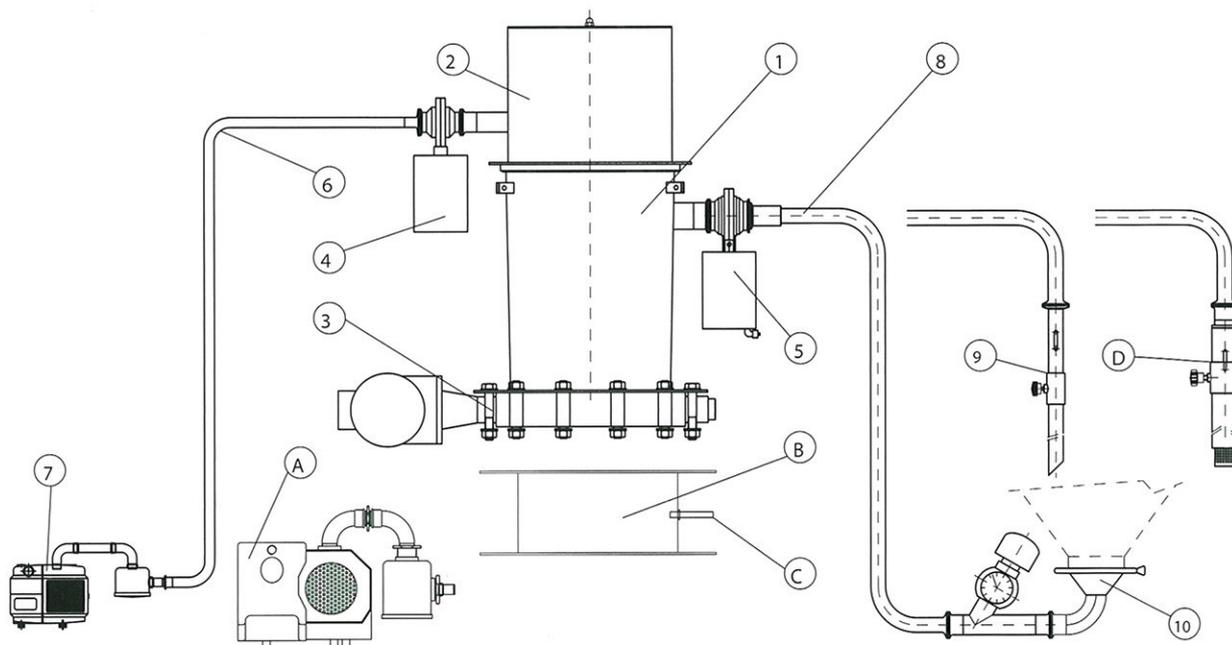
Grande facilité d'installation, le matériel étant entièrement précablé en pneumatique et électrique.

Entretien très facile, coût de maintenance très faible.

TRANSFERT PAR LE VIDE

SUPERVAC 5

TRANSFERT PAR LE VIDE



- 1 Chargeur SUPERVAC 5 (30 litres)
- 2 Carter de l'ensemble de commande pneumatique
- 3 Vanne de vidange DN300 entre brides
- 4 Vanne vide DN38
- 5 Vanne produit DN51
- 6 Tuyauterie de transfert (circuit vide)
- 7 Pompe à vide 100 m³/h, 67,5 db maxi, 77kg en ordre de marche
- 8 Tuyauterie produit (circuit d'aspiration produit)
- 9 Canne d'aspiration DN40 simple enveloppe
- 10 Ensemble de reprise sous trémie (avec mélangeur d'air)

- A Pompe à vide 190 m³/heure
- B Conduit d'évacuation DN300 et Bride PN10
- C Niveau haut capacitif dans conduit d'évacuation
- D Canne d'aspiration DN40 double enveloppe

Fonctionnement

La pompe à vide **7** génère dans le chargeur **1** une dépression qui permet d'aspirer dans un fût ou un sac (par l'intermédiaire d'une canne **9** ou **D**) ou sous une trémie, un conteneur ou un silo (par l'intermédiaire d'un cône de raccordement **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 sur site par temporisations réglables), fermeture de la vanne **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 vide et un cycle de décolmatage du filtre commence.

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.