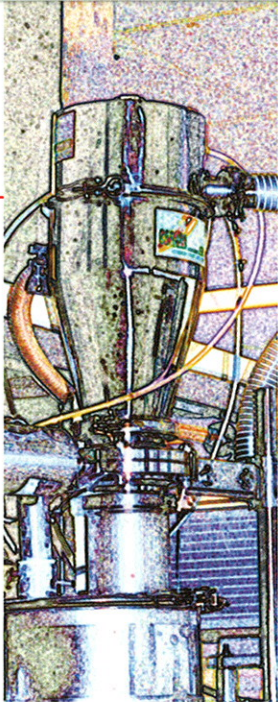


SUPERVAC 8

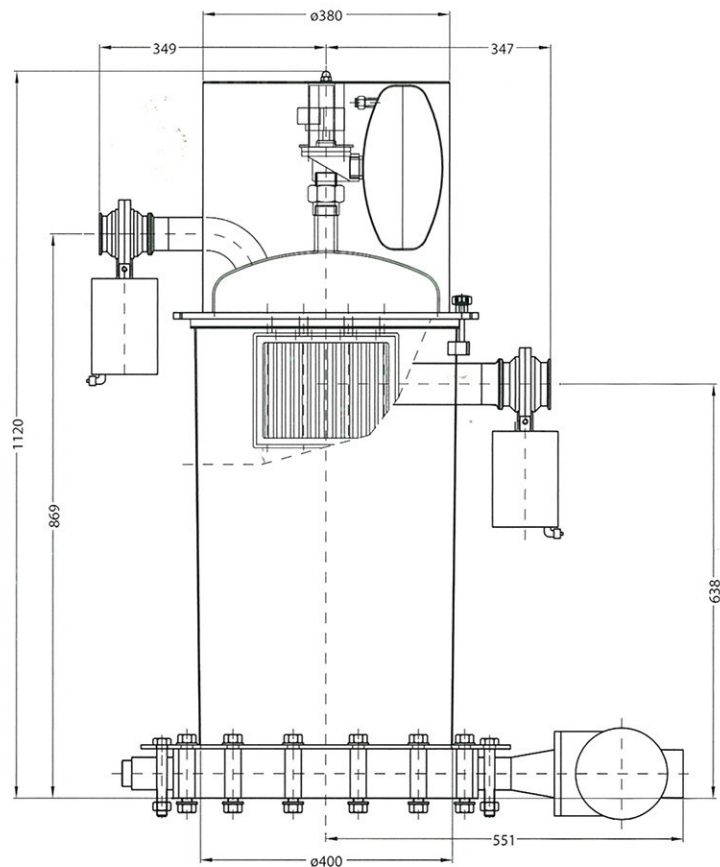


TRANSFERT sous vide de produits pulvérulents, granulés, paillettes et cristaux avec de faibles vitesses de transfert (1 à 5 m/s), réalisé en phase non diluée, avec une dépression absolue importante (2 mba maxi), respectant l'intégrité des produits et des mélanges transportés, sans génération d'électricité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

Le SUPERVAC 8 est utilisé dans les industries chimiques et alimentaires pour transporter des produits pulvérulents ou granulés fins (maxi 10mm) de bon écoulement avec des débits très importants (jusqu'à 10 000 litres/h).

Ses principales applications sont :

- **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 = 118 Kg), permet d'obtenir des débits allant jusqu'à 10000 litres/heure, suivant les produits, la distance de transfert et l'élévation totale.

Economique, faible puissance installée (5,5 Kw) et faible consommation d'air comprimé (9,7 Nm³/h en marche continue).

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

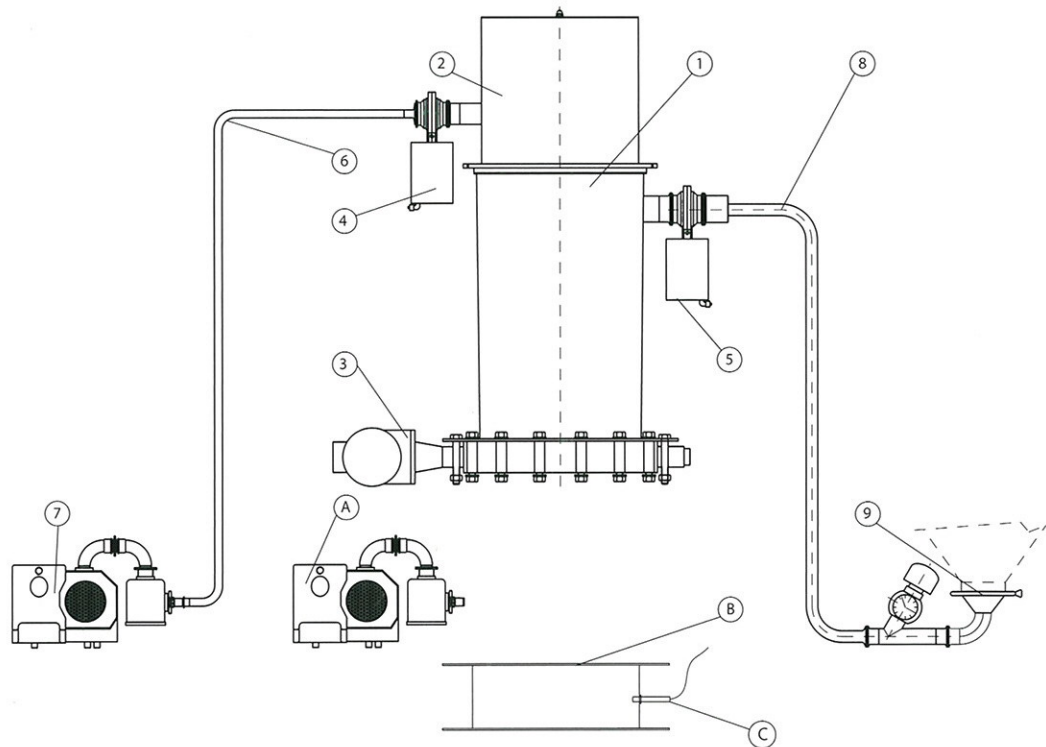
Démontage très rapide, permettant un nettoyage facile lors des changements de lots ou de produits.

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 8



- 1 Chargeur SUPERVAC 8 (80 litres)
- 2 Carter de l'ensemble de commande pneumatique
- 3 Vanne de vidange DN400 entre brides
- 4 Vanne vide DN51
- 5 Vanne produit DN63
- 6 Tuyauterie de transfert (circuit vide)
- 7 Pompe à vide 190 m³/h, 73 db maxi, 105kg en ordre de marche
- 8 Tuyauterie produit (circuit d'aspiration produit)
- 9 Ensemble de reprise sous trémie (avec mélangeur d'air DN51)

- A Pompe à vide 250 m³/heure
- B Conduit d'évacuation DN400 et Bride PN10
- C Niveau haut capacitif dans conduit d'évacuation
- D 2 pompes à vide 190 m³/heure

Fonctionnement

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

L'air est séparé par un filtre.

A la fin du temps programmé (et modifiable sur site par temporisations réglables) de transfert, la pompe à vide **7** s'arrête, la vanne de vidange **3** s'ouvre, le chargeur **1** se vide et un cycle de décolmatage du filtre commence.

Par l'intermédiaire de l'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.