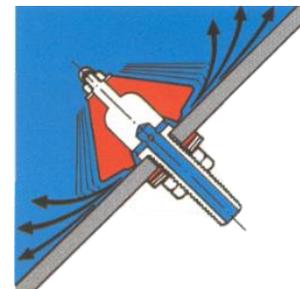




### Présentation :

Les systèmes à air comprimé d'extraction pour réservoirs, fluidificateurs, jouissent d'une excellente réputation en termes de fonctionnalité et de fiabilité, y compris pour les applications exposant à de fortes sollicitations. L'air comprimé (1,5 bar mini) est injecté par le fluidificateur à l'intérieur du conteneur et répandu suivant une surface circulaire, créant ainsi un « film » d'air entre paroi du conteneur et matériaux à décharger, lequel est maintenu en mouvement durant l'opération de déchargement. La légère vibration du dispositif, une fois le conteneur totalement vide, assure en outre un effet autonettoyant. Les fluidificateurs sont donc particulièrement indiqués pour toutes les problématiques de colmatages en silos et divers types de stockages.



### Description :

Le rendement maximum du fluidificateur s'obtient à travers une alimentation d'air intermittente et non continue. L'air comprimé doit toujours être introduit lorsque la bouche de déchargement est ouverte. Lorsque le fluidificateur est à l'arrêt mais recouvert par le produit, l'élasticité du cône en caoutchouc maintient le dispositif au contact de la paroi, empêchant ainsi l'infiltration de produit à l'intérieur de la ligne d'alimentation d'air comprimé.

#### Phase "Air on" :

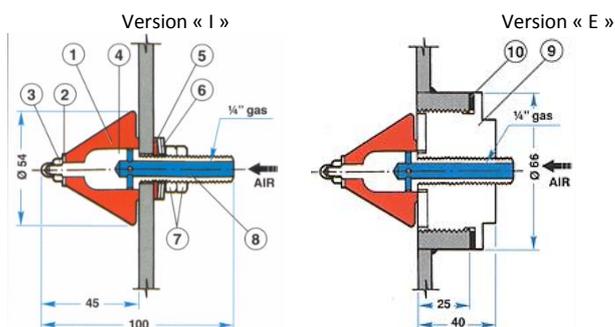
L'air est introduit dans le réservoir à travers le conduit du fluidificateur et est diffusé par ce dernier par projection circulaire sur les parois internes du réservoir de telle sorte que le matériau se détache des parois. Ce flux d'air désagrège le matériau et le maintient en mouvement durant la phase de déchargement. Outre qu'il permet de garantir la propreté des parois du réservoir, l'air, en passant à travers le fluidificateur, fait vibrer le tampon en caoutchouc et garantit également par conséquent la propreté de ce dernier. Pour garantir un déchargement plus efficace du matériau, il est recommandé de prévoir un flux d'air comprimé pulsant plutôt que constant et de faire en sorte que le flux soit activé uniquement quand la vanne de déchargement du réservoir est ouverte.

#### Phase "Air off" :

Quand le fluidificateur est à l'arrêt, la pression du matériau dans lequel il est immergé et l'élasticité du caoutchouc dont il est constitué, compriment le tampon contre la paroi du réservoir, évitant de la sorte que le matériau ne puisse pénétrer dans la ligne d'air comprimé.

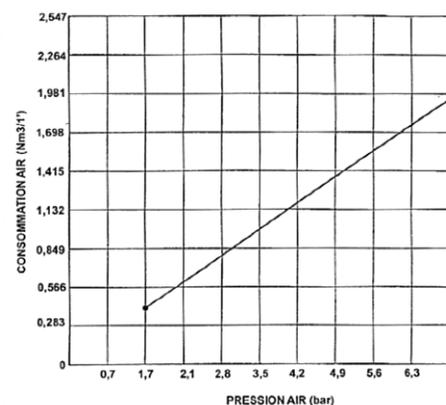
- Prévention des phénomènes de voûtes et de mottes.
- Nettoyage optimal des parois intérieures.
- Application en trémies, silos ou autres cellules contenant des pulvérulents, poudres ou granulés.

### Caractéristiques techniques :



Rep	Désignation
1	Cône vibrant
2	Rondelle (Inox)
3	Ecrou borgne (Inox)
4	Noyau injecteur
5	Joint
6	Ressort à godet
7	Ecrou et contre-écrou
8	Raccord d'alimentation
9	Moyeu fileté
10	Joint

### Consommation d'Air :



### Options :

Temporisateur :



Kit d'Alimentation :

