



Présentation :

Le système de convoyeur pneumatique par venturi convient essentiellement aux unités de production (mélangeurs, sécheurs, refroidisseurs de liquide...) et d'emballage (presses...) afin de transporter des poudres ou des granulés. Ainsi nous le retrouvons régulièrement dans l'industrie pharmaceutique, chimique ou agroalimentaire.

Description :

Une série d'injecteurs venturi, alimentés en air comprimé, génèrent une dépression assurant le transport du produit. Dans la chambre, la matière est séparée de l'air grâce à un filtre puis s'écoule gravitairement. L'air comprimé étant l'unique source d'énergie, le risque de contamination du produit est écarté. Cependant, du fait des caractéristiques physiques et chimiques variées des produits transportés, il est nécessaire d'adapter les composants du système d'aspiration.

Caractéristiques techniques :

- Dépression par Pompe à vide
- Convoyeur pneumatique à vide en acier inoxydable (AISI 304)
- Ensemble démontable par colliers de serrage
- Module d'étanchéité en EPDM
- Alimentation en air comprimé : 4-6 bars, air sec, filtré et déshuilé
- Niveau sonore 72-76 dBA
- Plage de température: -20 °C à + 60 °C
- Efficacité de filtration : 0,5 µm
- Décolmatage pneumatique automatique intégré pour le nettoyage du filtre
- Unité de commande dédiée paramétrable : IP54
- Vanne de sortie DN 350 pilotée par un actionneur pneumatique

- Type 8 (DN350) :

Capacité à 10m: 2- 4,0 t /h
(Variable selon le produit et la distance de transport)

- Type 12 (DN450) :

Capacité à 10m: 3- 8,0 t /h
(Variable selon le produit et la distance de transport)

