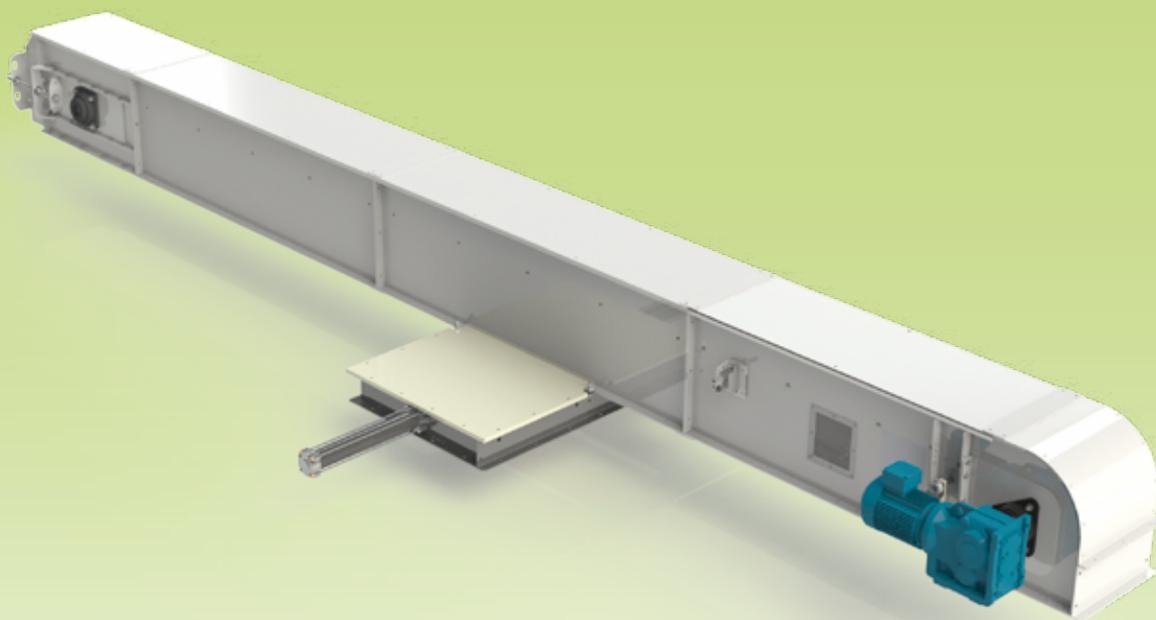




Manutention & Dépoussiérage



Elevateurs à godets



Un élévateur à godets est un appareil permettant la manutention de produits granuleux et pulvérulents sur une trajectoire linéaire verticale.

Notre large gamme d'élévateurs standards permet des débits allant jusqu'à 1600 m³/h.

Pour des applications sortant de cette gamme, nos bureaux d'études sont compétents pour développer des élévateurs spécifiques, permettant ainsi de répondre à toutes les demandes

Caractéristiques

- Protection anti-abrasion de la zone d'éjection de tête
- Bavette de jetée réglable et souple
- Gaine démontable
- Godets et sangles tous types ou chaîne
- Possibilité de vitesse lente pour produits fragiles



Elevateurs à godets

Options et sécurités

Options

- Pied à vidange optimisée
- Prise d'aspiration ou filtre de dépoussiérage intégré
- Avance pas à pas pour maintenance
- Pieds suspendus pour faciliter l'entretien
- Gousset de réengrainement

Sécurités

- Conformité ATEX 94/9/CE sur demande
- Contrôle de déport de sangle
- Contrôle de rotation
- Détection de bourrage
- Détection de passage matière

Solutions pour éviter les risques d'explosion



Event d'explosion en tête

Les solutions STOLZ pour limiter les risques d'explosion :

- Utilisation de sangles antistatiques (ISO284) et auto-extinguibles (ISO340)
- Mise en place d'évents d'explosion (à définir suivant chaque élévateur : implantation, débit, KST produit, ...)
- Dépoussiérage sur les points d'alimentation et de jetée
- Contrôle de déport de sangle
- Contrôle de rotation
- Contrôle de température paliers (option)
- Inertage par gaz neutre



Elevateur à godets



Tête d'élevateur gros débit (1600 m³/h, hauteur 65 m, 2x200 kW)



Gousset de réengrainement



Elévateurs galvanisés

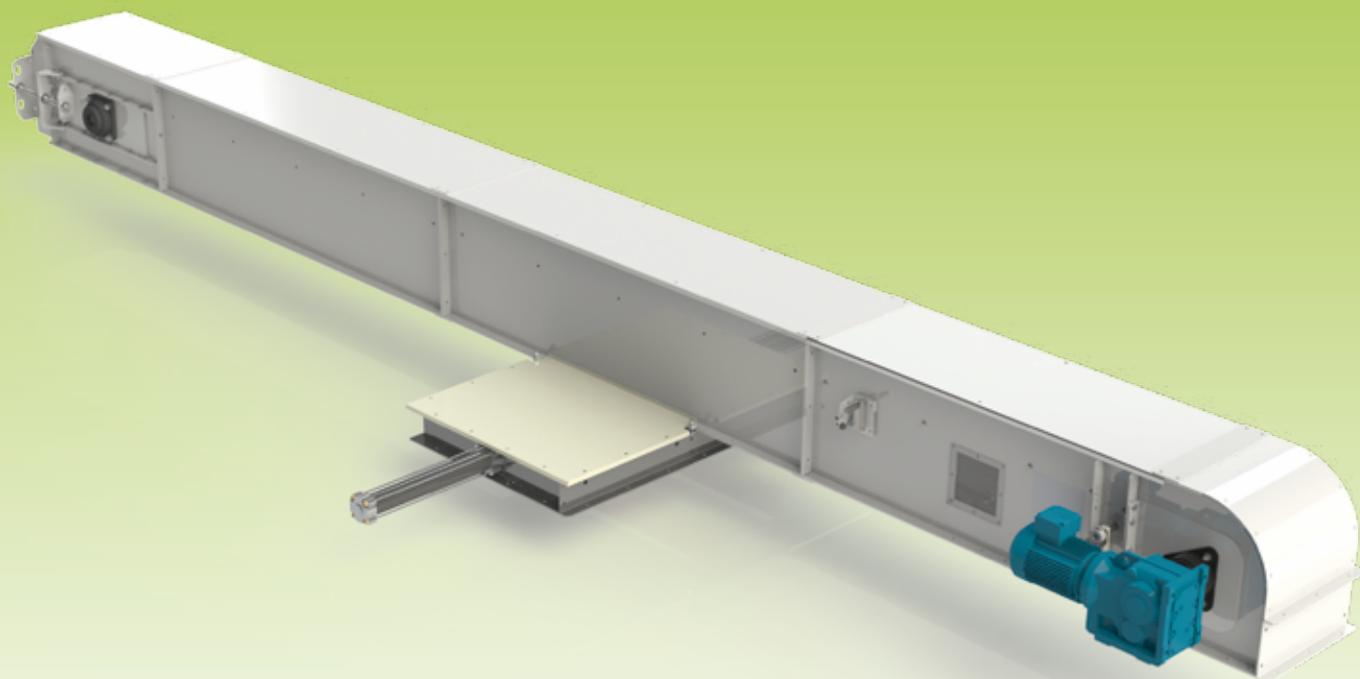


Elévateur ATEX



Eévateurs avec prise d'aspiration en jetée

Transporteurs à chaîne



Un transporteur à chaîne est un appareil permettant la manutention ou l'extraction de produits granuleux et pulvérulents sur une trajectoire linéaire horizontale ou inclinée.

Notre nouvelle gamme de transporteurs à chaîne couvre des débits jusque $530 \text{ m}^3/\text{h}$ soit 400 t/h sur base céréales PS 0,75.

La gamme complète permet des débits allant jusqu'à $1600 \text{ m}^3/\text{h}$.

Pour des applications sortant de cette gamme, nos bureaux d'études sont compétents pour développer des transporteurs spécifiques, permettant ainsi de répondre à toutes les demandes.



Transporteurs à chaîne

Caractéristiques et options

Conception améliorée

- Tourteaux frettés à dentures démontables
- Roues de pied frettées
- Chaînes rationnalisées :
 - des chaînes constituées de maillons forgés Stolz, avec des résistances de rupture allant de 22 à 100 T
 - des chaînes mécaniques normalisées ISO, avec des résistances de rupture allant de 11 à 31 T
- Rails de retour en PEHD, et plaquettes PEHD tous les 2 pas, réduisant les usures et le niveau sonore
- Limitation des références pour pièces de rechange

Vidange optimisée

Différentes possibilités de hauteurs d'axes de tourteaux et roues de pied, en fonction du type de chaîne, permettent d'optimiser la vidange du transporteur.

Sans ce système, certaines chaînes se soulèvent sur quelques mètres avant la sortie de tête, ne permettant pas la vidange complète de l'appareil.

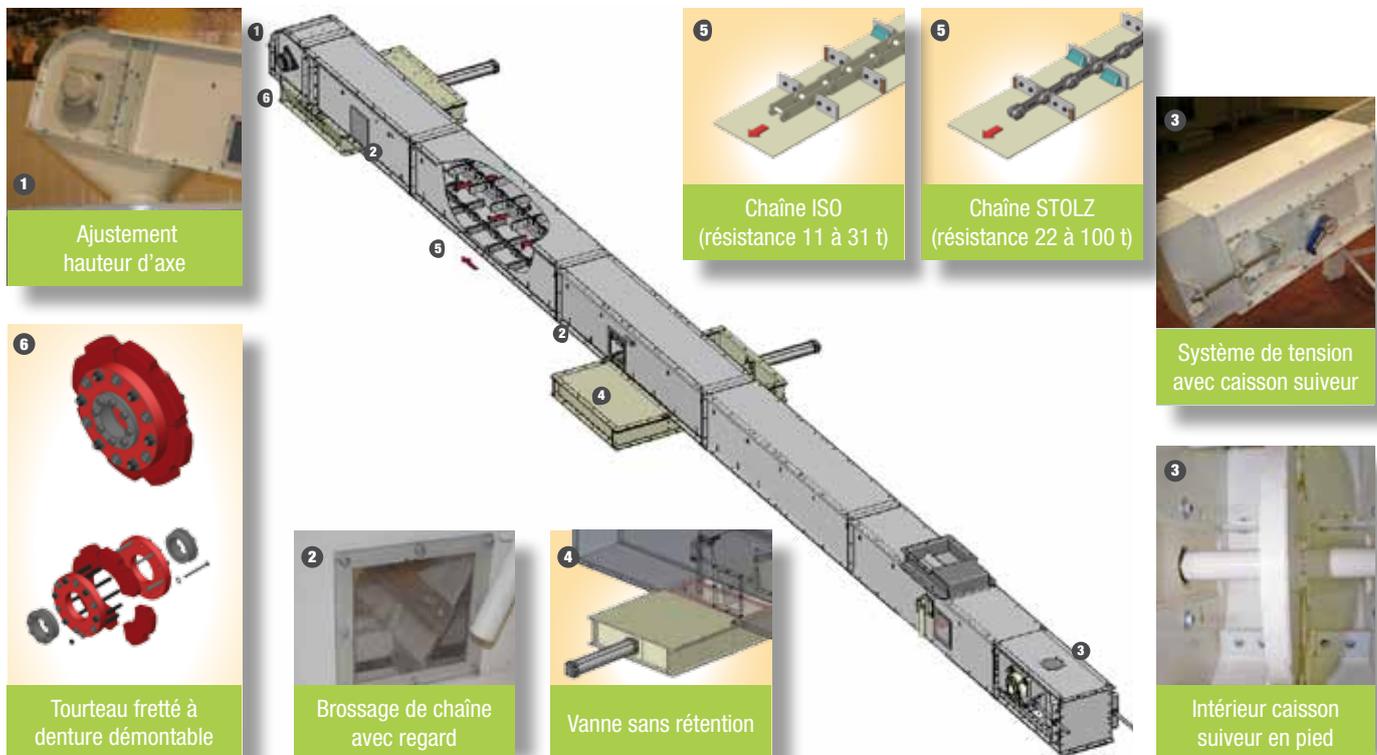
La trajectoire de la chaîne est ainsi ajustée au plus près du fond. En option, un caisson arrondi suit la trajectoire de la chaîne en pied, limitant ainsi les rétentions de produit.

Sécurités

- Conformité ATEX 94/9/CE sur demande
- Contrôle de rotation
- Détection de bourrage
- Détection de passage matière

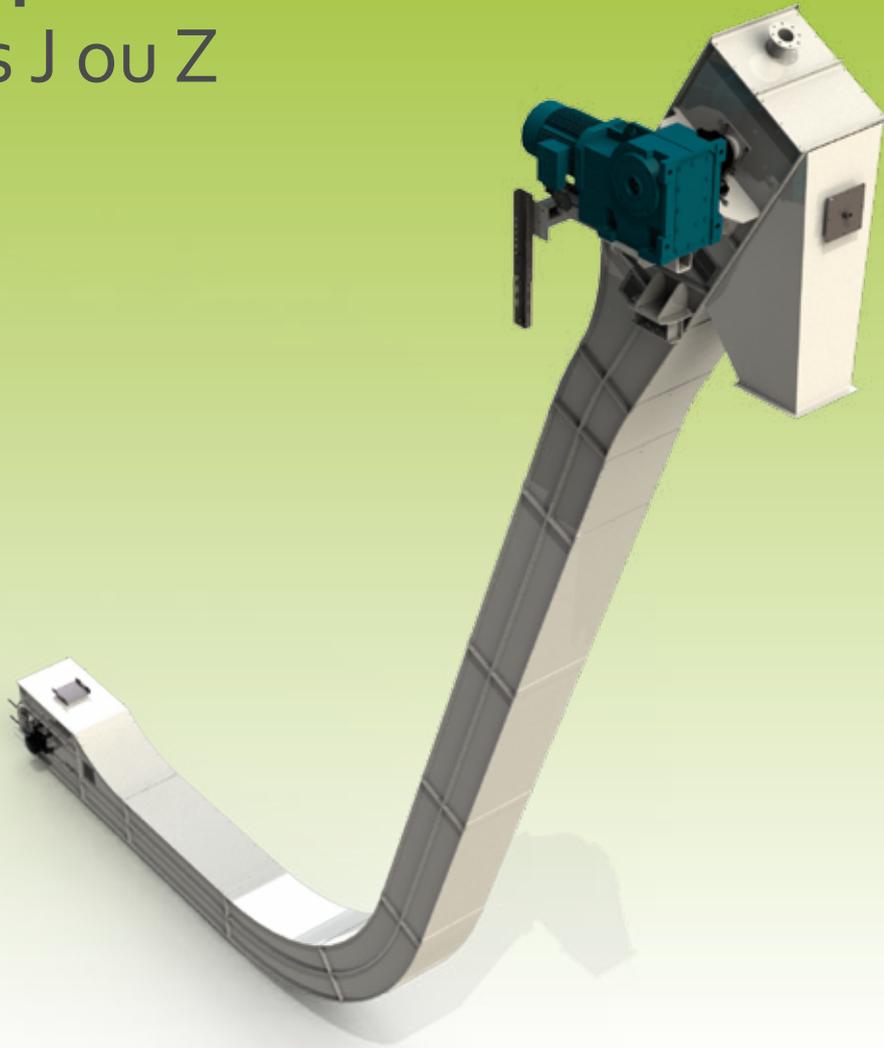
Conception limitant les rétentions de produit

- Profils de têtes arrondis
- Caisson suiveur arrondi optionnel en pied
- Ajustement des trajectoires suivant types de chaînes
- Vannes à remplacement de fond
- Chaînes avec plaquettes PEHD intégrales et racloirs latéraux en polyuréthane
- Entretoises à chant
- Rails de retour profilés



Transporteurs à chaîne coudés

Types J ou Z



Notre gamme de transporteurs à chaîne coudés à fortes inclinaisons est utilisée notamment dans les industries où le risque d'explosion est important.

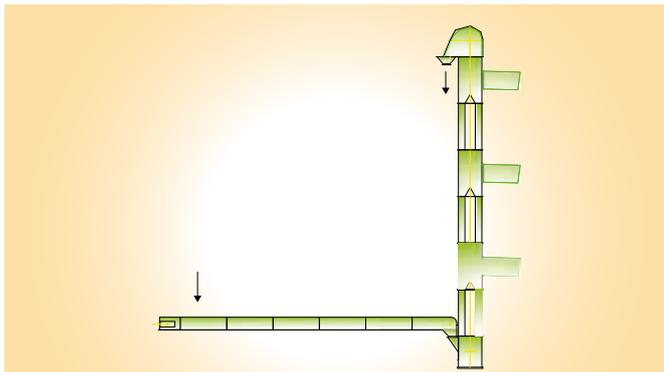
Dans les études de risques l'installation de transporteurs à chaîne coudés, pour l'élévation des produits, est préférée à celle des systèmes classiques d'élévateurs à godets alimentés de manière horizontale par des transporteurs à chaîne, à vis ou à bande.

Les risques d'explosions sont considérablement réduits du fait des vitesses de transports faibles. La norme NFEN1127-1 définit que sous la vitesse de 1 m/s, une étincelle ne peut être générée par choc entre deux éléments métalliques. Les vitesses de transport sont en général comprises entre 0.2 et 0.6 m/s pour les transporteurs à chaîne et 2 à 3 m/s pour les élévateurs à godets.

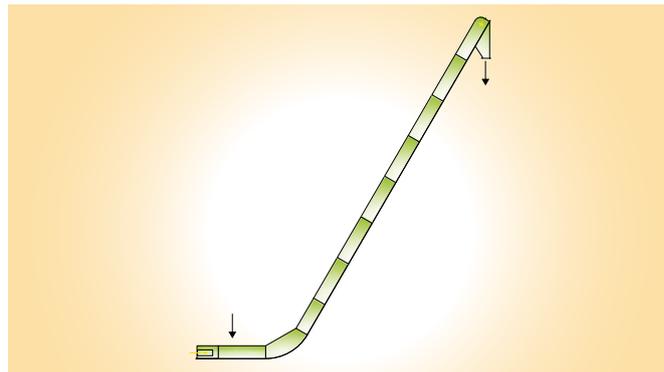


Transporteurs à chaîne coudés Types J ou Z

Caractéristiques

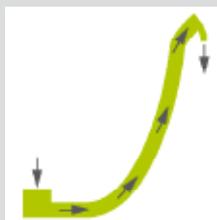


Elévation de produit avec un transporteur horizontal puis un elevateur à godets

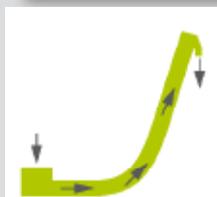


Elévation de produit avec un transporteur à chaîne coudé

Principe des «coudes»



Type « Z »



Type « J »

Outre l'aspect technique et normatif, les élévateurs adaptés aux industries où les risques d'explosion sont importants sont relativement coûteux de part leurs systèmes de protections contre les explosions.

En plus des transporteurs à chaîne coudés type « Z » (les plus couramment utilisés), nous avons également développé des transporteurs type « J »

Un des avantages à n'installer qu'un seul coude au lieu de deux est de permettre l'utilisation de groupes de commande de puissances moindres, soit de consommations énergétiques inférieures. En effet, le coude supérieur génère des frottements importants qui obligent à augmenter les couples moteurs. Par la suppression du coude supérieur, nous permettons également d'augmenter les durées de vie des éléments mécaniques qui subiront moins de contraintes

Ces avantages permettent à nos clients d'obtenir des coûts d'exploitations moindres. Notre gamme permet des débits variant, suivant l'inclinaison, de 20 à 300 m³/h.

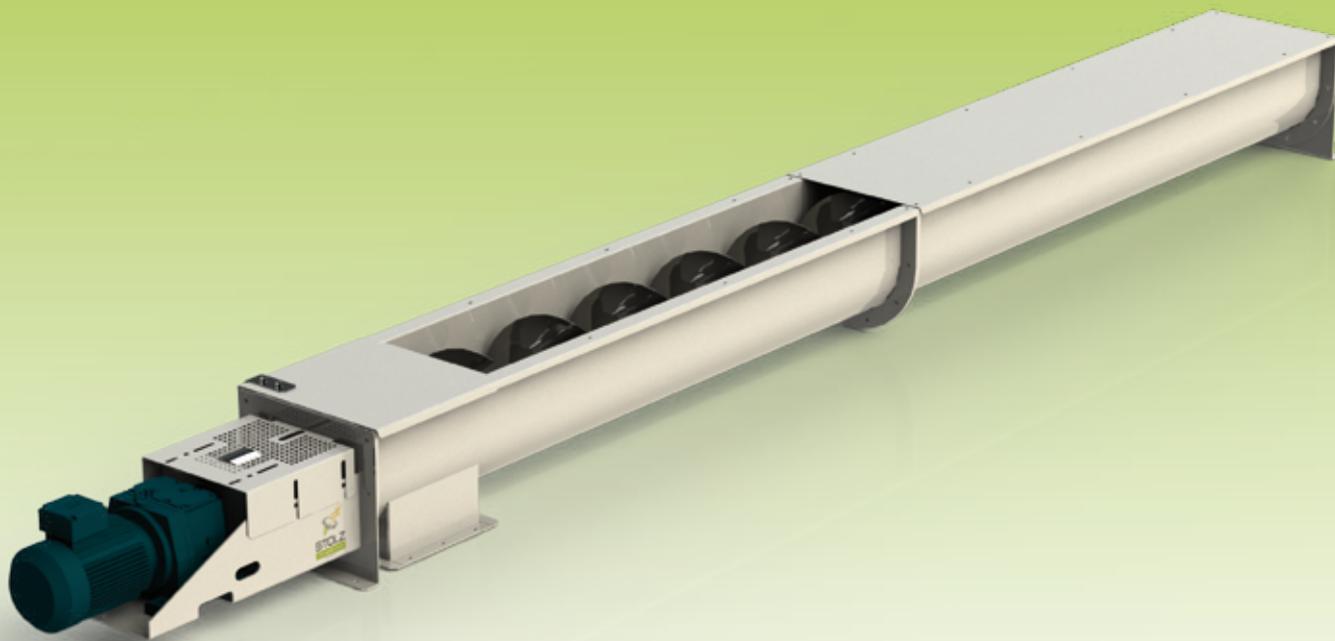


Transporteur à chaîne coudé



Tête de transporteur à chaîne coudé

Convoyeurs à vis



Le convoyeur à vis est une machine qui utilise le principe de la vis d'Archimède pour manutentionner, extraire, ou doser les produits granuleux et pulvérulents. Le produit est manutentionné horizontalement ou incliné de manière linéaire.

Notre large gamme de vis d'Archimède standards permet des débits allant jusqu'à 300 m³/h.

Pour des applications sortant de cette gamme, nos bureaux d'études sont compétents pour développer des vis spécifiques, permettant ainsi de répondre à toutes les demandes.



Convoyeurs à vis

Caractéristiques et options

Types

2 types de vis de transfert :

- en auge
- tubulaire

Vis extractrices coniques

Spires

La spire est en général constituée d'un tube sur lequel un filet continu est soudé.

Elles peuvent également être à ruban ou à palettes.

Le pas peut être :

- constant pour le transport du produit
- progressif pour l'extraction du produit

Caractéristiques

- Filet continu, à ruban ou à palettes
- Pas constant, progressif ou conique
- Paliers intermédiaires synthétiques
- Etanchéité feutre ou joints V-Ring

Options

- Paliers en bronze ou en fonte, avec ou sans coquille d'usure
- Etanchéité par presse-étoupe avec tresses
- Réglage de hauteur de spire

Accessoires

- Clapet de fermeture rapide pour dosage
- Vanne à limitation de restes
- Fond ouvrant

Sécurités

- Conformité ATEX 94/9/CE sur demande
- Contrôle de rotation
- Détection de bourrage
- Détection de passage matière



Convoyeurs à bande



Le convoyeur à bande est une machine conçue pour manutentionner, ou extraire les produits granuleux et pulvérulents. Le produit est manutentionné de manière linéaire, sur de longues distances, horizontalement ou incliné.

Manutention de produits granuleux ou pulvérulents, produits fragiles, dans une gamme de débits jusqu'à 1600 m³/h.

Pour des applications sortant de cette gamme, nos bureaux d'études sont compétents pour développer des convoyeurs spécifiques, permettant ainsi de répondre à toutes les demandes.



Convoyeurs à bande

Caractéristiques et options

Caractéristiques

- Racleurs de bande et de tambour
- Protection magnétique
- Tension à vis ou automatique à contrepoids
- Bandes antistatiques (ISO284) et auto-extinguibles (ISO340)
- Rouleaux tous types
- Jetée intermédiaire à 1 ou 2 sorties

Accessoires

- Protection intempéries
- Chariot verseur mobile, 1 ou 2 sorties

Options

- Filtre de dépoussiérage en alimentation ou en jetée
- Chariot verseur avec filtre de dépoussiérage intégré
- Racleurs spéciaux

Sécurités

- Conformité ATEX 94/9/CE sur demande
- Contrôle de déport de bande
- Contrôle de rotation
- Détection de bourrage
- Détection de passage matière
- Arrêt d'urgence à câble



Chargement péniches



Les chargements de péniches STOLZ sont issus de notre longue expérience du chargement de navires.

Notre chargement péniches a été conçu pour offrir une robustesse maximale, un coût d'exploitation réduit, et pour avoir un impact environnemental minimal.

Pouvant atteindre 600 t/h en standard, nos chargements péniches permettent de charger des péniches de classe I (type Freycinet - 250 t) à Va (type Rhéna - 3000 t).

Accessoires

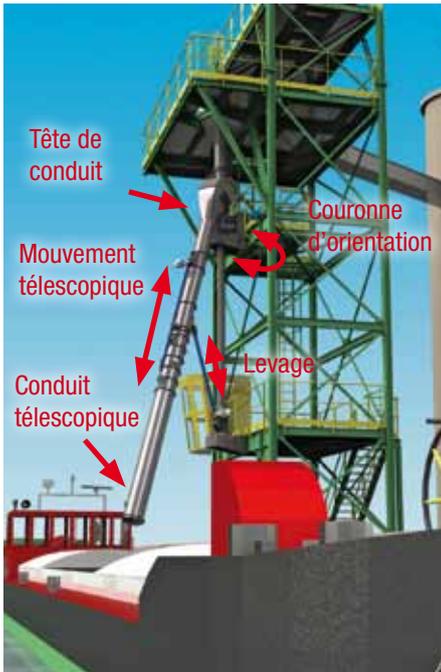
- Cabine de commande
- Siège de commande



Chargement péniches

Caractéristiques

- Commande par vérins électriques (hydrauliques en option)
- Coût d'utilisation réduit
- Mise en service rapide
- Maintenance aisée
- Souplesse des mouvements
- Faible impact environnemental (pas d'huile, bruit réduit)
- Conduit étanche et télescopique avec protection céramique et polyamide en option
- Remplacement des pièces d'usure aisé (éléments standards)
- Pilotage par télécommande filaire ou radio commande



Coffret de gestion d'automatisation



Le coffret électrique de gestion du chargement péniche permet d'utiliser dans des conditions optimales l'équipement.

L'un des points forts du coffret est le contrôle en souplesse des démarrages et arrêts du mouvement de rotation ; et l'interdiction de réaliser des mouvements inverses rapidement. Cette gestion permet de réduire les charges sur la couronne et ainsi d'éviter les fatigues mécaniques.

L'équipement peut se piloter de 2 façons :

- En mode distant, une commande filaire ou une commande radio permet de le piloter à distance.
- En mode local, via des boutons en façade du coffret ; pour suppléer à la commande du mode distant.

Cet équipement fonctionnant sans énergie hydraulique permet des gains importants d'énergie électriques. L'énergie consommée est uniquement celle nécessaire aux mouvements du portique; cette technologie évite les groupes hydrauliques fonctionnant à vide et facilite la maintenance.

Transracleurs



Fonction

Le transracleur est une machine dédiée à la manutention ou à l'extraction de produits vrac dans les silos à fond plat.

Le transracleur est utilisé au remplissage pour optimiser la capacité de stockage en raclant le produit vers le fond.

En vidange le rôle du transracleur est de racler le produit vers le transporteur de reprise.

Caractéristiques

- Fonctionnement automatique assisté
- Poutre treillis pour limiter les rétentions de produits

Sécurités

- Possibilité ATEX Zone 22
- Gestion autonome des sécurités
- Mise en sécurité du transracleur pour autoriser l'accès au stockage



Transracleurs

Principe et options

Principe



Stockage

Une première partie du magasin est remplie gravitairement.



Remplissage

Le transracleur racle le tas vers le fond pendant le stockage afin d'optimiser la capacité.



Vidange

Le transracleur pousse le produit vers le transporteur de reprise en translatant d'un côté à l'autre.

Automatisme

Contrôle

L'automatisme sur la machine permet le contrôle intégral :

- Gestion électrique
- Gestion des cycles automatiques
- Gestion des sécurités humaines et machines
- Maintenance préventive
- Télémaintenance

Equipements

- Radiocommande permettant de gérer l'approche vers le produit et de lancer les cycles automatiques assistés
- Afficheur permettant le dialogue avec la machine
- Réseau Profibus pour le dialogue entre l'armoire électrique et la poutre
- Réseau AS-i sur la poutre reprenant la totalité des informations des capteurs
- Modem de télémaintenance



Armoire électrique Stolz



Formation du personnel sur site



Transfert pneumatique



Manutention des poudres ou produits granuleux par air pulsé ou vide d'air.

Caractéristiques

- Vitesses adaptées à la fragilité des produits
- Différents types d'écluses et sas d'étanchéité
- Sections rondes, carrées, rectangulaires
- Circuits de décompression spécifiques



Transfert pneumatique

Options et sécurités

Options

- Protection anti usure en céramique
- Coudes fonte Ni-Hard à secteurs interchangeables
- Joints pressurisés pour étanchéité des passages d'arbres
- Régulation sur automate programmable
- Traitement de l'air par sécheur, réchauffeur

Sécurités

- Pressostats, thermostats, régulation
- Inertage à contre-courant
- Contrôleurs de rotation
- Détecteurs de bourrage
- Liaisons équipotentielles



Alimentation de cyclone par transport pneumatique



Transport pneumatique



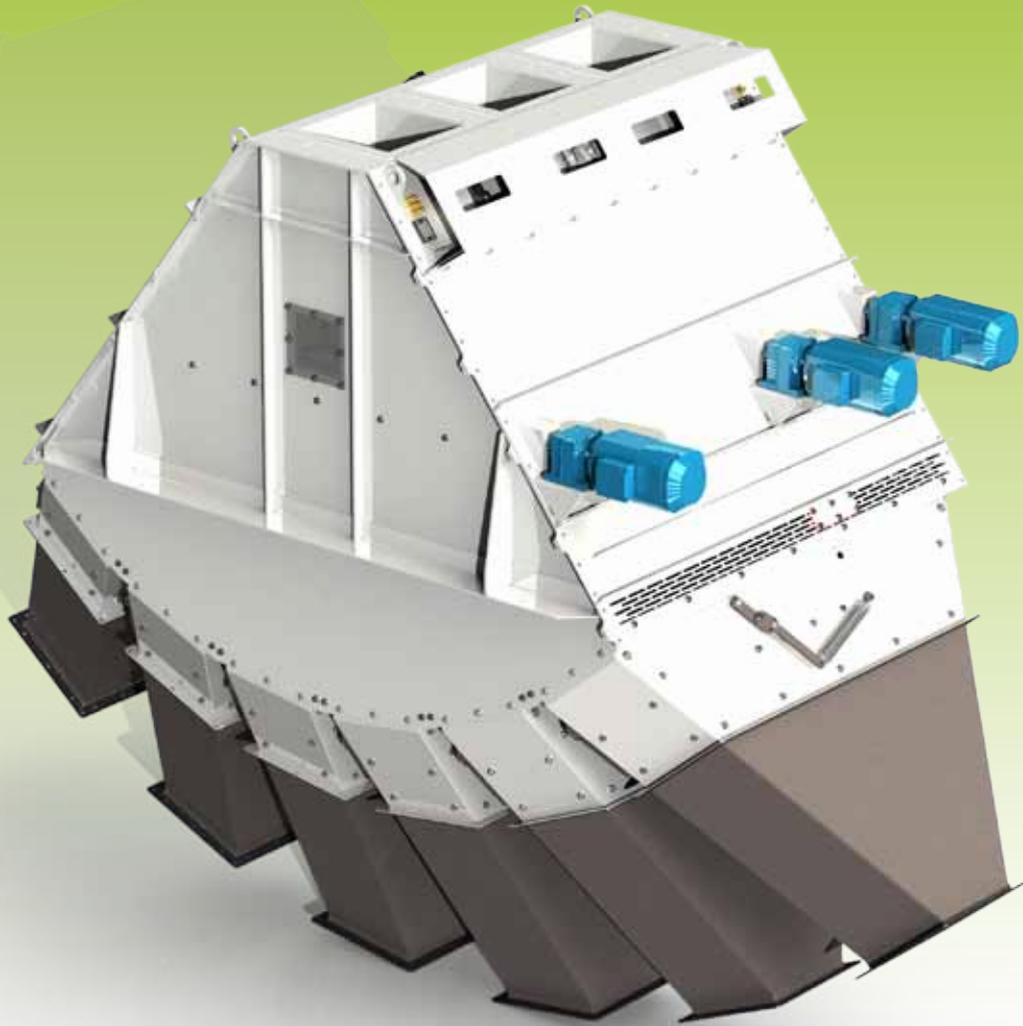
Ecluse rotative



Transport pneumatique

Photos et schémas non contractuels / No contractual drawings and pictures

Distributeur pendulaire



Le distributeur pendulaire STOLZ permet, d'orienter plusieurs flux de produits (pulvérulents ou granuleux) vers différents circuits, à un débit pouvant atteindre 300 tonnes / heure. Sa conception assure une limitation des risques d'explosion et de contamination croisée.

Caractéristiques :

- Pendules indépendants commandés par vis sans fin motorisées
- Vis de commande équipées d'un système individuel de nettoyage

- Pendules équipés d'étanchéités hautes et basses limitant les émissions de poussières à l'intérieur du pendulaire
- Système de nettoyage du fond par soufflage associé à l'aspiration centralisée
- Pendules doublés en tôle d'usure démontable
- Automatisation STOLZ intégrée et livrée en coffret

Tous nos équipements sont conformes à la Directive Machine 2006/42/CE et peuvent être fournis conformes à la Directive Atex 94/9/CE pour les zones 22 ou 21.

Distributeur pendulaire

Version Limited Risk



Distributeur pendulaire et coffret de gestion autonome

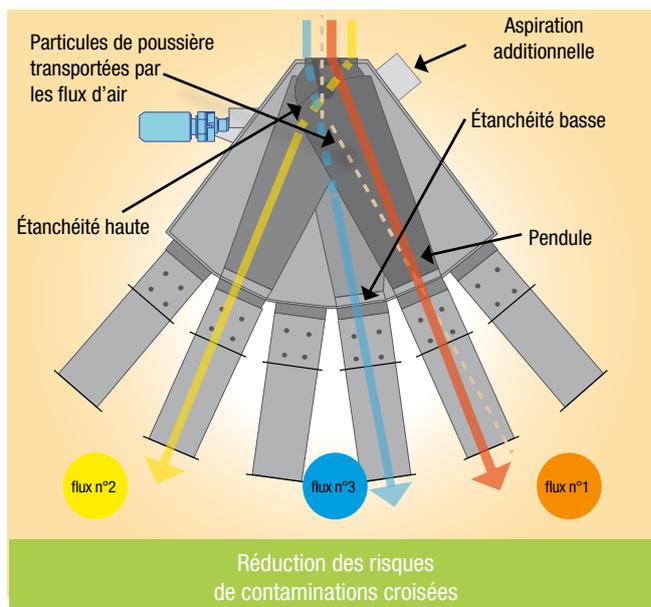
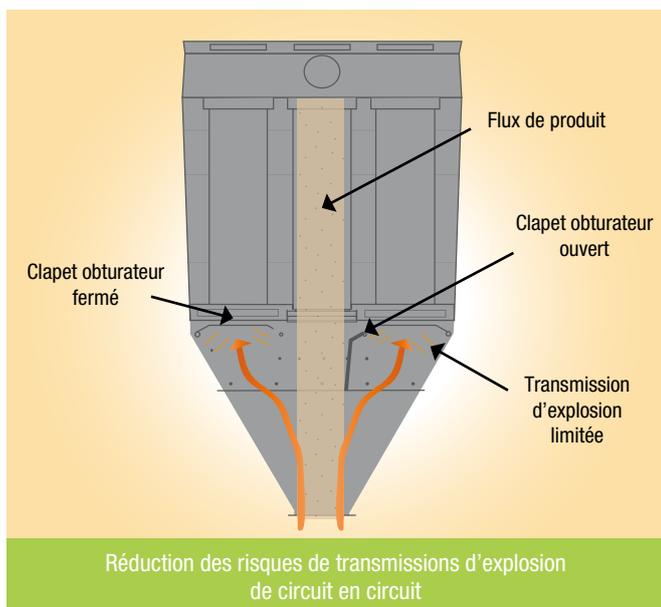
Aujourd'hui la réglementation impose aux exploitants « de mettre en place les mesures de protections adaptés aux silos et aux produits permettant de limiter les effets d'une explosion et d'en empêcher sa propagation » (Art 10 de l'arrêté silo du 29 mars 2004).

Le distributeur pendulaire STOLZ présente l'avantage d'isoler toutes les sorties non-utilisées et permet donc :

- d'éviter tout risque de contamination croisée
- de réduire les risques de transmission d'explosion de circuit en circuit

Chaque sortie est équipée par un clapet obturateur individuel évitant les intercommunications entre les différents circuits.

L'ouverture du clapet obturateur de la sortie désirée est réalisée individuellement par un vérin pneumatique



Automatisme: coffret de commande



STOLZ proposant également ses services en automatisme met à disposition son savoir-faire en livrant le distributeur pendulaire avec son coffret de commande comprenant entre autre :

- un automate de gestion permettant le contrôle et l'arrêt des aiguilles aux positions souhaitées
- une commande à distance par communication en Profibus DP (réseau AS-i ou cablé en option)
- une commande de proximité contrôlée par l'automate permettant le fonctionnement en mode local

Boîtes à 2 ou 3 directions



Les boîtes à 2 ou 3 directions STOLZ font partie de notre gamme d'équipements pour la manutention gravitaire qui permet la conception de circuits complets pour l'orientation de flux de produits granuleux ou pulvérulents, dans des sections rondes ou carrées.

Une large gamme d'équipements permet de ralentir, recentrer, égaliser, limiter la casse du produit transporté.

Conçues pour une utilisation avec du produit sain (exempt de déchets, cailloux, bois etc...) nos boîtes à 2 ou 3 directions peuvent être équipées de commandes manuelle ou pneumatique, et de détection (par inductif).

Tous nos équipements sont conformes à la Directive Machine 2006/42/CE et peuvent être fournis conformes à la Directive Atex 94/9/CE pour les zones 22 ou 21.



Boîtes à 2 ou 3 directions

Caractéristiques

- Haute résistances du clapet à l'abrasion
- Basculement autour d'un axe horizontal
- Assemblage sur tourillons clavetés et montés sur paliers
- Étanchéité périphérique complète
- Racleurs latéraux en Polyéthylène
- Clapet actionné à distance par vérin pneumatique
- Distributeur embarqué
- Trappe de visite latérale

Principe de fonctionnement



Basculement du clapet

Un clapet en tôle à haute résistance à l'abrasion et de forte épaisseur (pour les sections à 300²), bascule autour d'un axe horizontal. Il est assemblé sur la boîte par 2 tourillons clavetés et montés sur paliers.

Le clapet est actionné à distance par un vérin linéaire pneumatique avec distributeur embarqué, sous carter intégral. Dans le cas d'une commande manuelle, un balancier permet son changement de position.

Toutes nos boites sont équipées d'une trappe de visite latérale

	Type	Schéma	Section (mm)	Cmde Pneumatique	Cmde Manuelle
B2D	Base Plate		200 ²	VB Ø50-150	Balancier type 400
			250 ²		
			300 ²		
			350 ²		
	Symétrique 45°		200 ²	VB Ø50-150	Balancier type 400
			250 ²		
			300 ²		
			350 ²		
			400 ²		
	Symétrique 40°		450 ²	VB Ø63-150	Balancier type 500
			500 ²		
			200 ²		
Symétrique 60°		250 ²	VB Ø50-150	Balancier type 400	
		300 ²			
		350 ²			
		VB Ø63-150			
Asymétrique 45°		200 ²	VB Ø50-150	Balancier type 400	
		250 ²			
		300 ²			
		350 ²			
		400 ²			
Asymétrique 40°		450 ²	VB Ø63-150	Balancier type 500	
		500 ²			
		200 ²			
Aymétrique 60°		250 ²	VB Ø50-150	Balancier type 400	
		300 ²			
		350 ²			
		VB Ø63-150			
B2D sous TC	Symétrique 45°		240 x 600	VB Ø50-150	Balancier type 400
			320 x 800		
	Symétrique 40°		410 x 800	VB Ø63-150	Balancier type 500
			530 x 800		
B3D	Symétrique 45°		300 ²	VB Ø50-150	Balancier type 400
			350 ²		
	Symétrique 40°		400 ²	VB Ø63-150	Balancier type 500
			450 ²		
			500 ²		

Echantillonneur



Notre échantillonneur permet le prélèvement volumétrique en ligne de produits granuleux et pulvérulents. Il s'installe dans un flux de produit pour garantir un échantillonnage représentatif. Il peut être installé sur un conduit gravitaire par exemple, pour des produits de PS supérieur à 0.35 et sans perturbations aérauliques.

Équipé d'un vérin pneumatique, notre échantillonneur peut être fourni avec son coffret de commande. Le prélèvement confiné permet également de garantir la sécurité des opérateurs.

Caractéristiques :

- Conception robuste pour un usage industriel et des cadences élevées : jusqu'à 600 échantillons sur 24H00 – 365 J/an
- Réalisation en inox AISI 304L microbillé.
- Piston réalisé en standard dans un acier à très hautes caractéristiques mécaniques pour longévité accrue.
- Guidages réalisés par des bagues en PET chargées de lubrifiant solide.

Echantillonneur

Options et principe

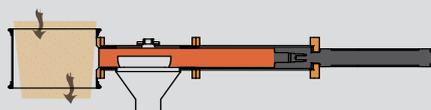
Nettoyage :

Le démontage rapide de l'actionneur pneumatique laisse l'accès direct au piston, permettant son extraction, son nettoyage et celui du corps. Le corps est réalisé en deux éléments démontables optimisant ainsi les accessibilités pour le nettoyage.

Conformités :

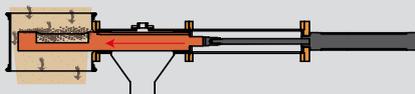
- Directive machines 2006/42/CE
- Directive Atex 94/9/CE en option
- Règlement CE 1935/2004 sur demande

Principe de fonctionnement



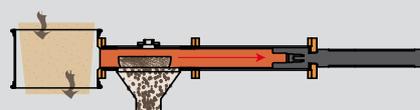
Avant prélèvement

La tige du vérin sort, poussant le piston vers le flux de produit. Cette sortie associée à une rotation du piston pour emmener la cavité vers le haut lors du prélèvement.



Durant prélèvement

Le produit s'accumule dans la cavité. Une fois le prélèvement effectué le vérin rentre, entraînant le piston chargé de son échantillon de produit, dans un mouvement de rotation inverse.



Après prélèvement

Le produit s'écoule dans une trémie de sortie pouvant être directement raccordée à une tuyauterie récupératrice.



Piston en fonctionnement



Prise d'échantillon sur conduit gravitaire

Coffret de commande

Notre coffret permet plusieurs modes de fonctionnement :

- Mode manuel. Ce mode permet de lancer un cycle de prise d'échantillons lors de l'appui sur un bouton poussoir. Après un temps d'attente paramétrable l'échantillonneur rentre.
- Mode automatique. Ce mode permet de lancer des cycles de prise d'échantillons à intervalles réguliers, ajustable pendant un temps total également paramétrable.

Les réglages disponibles permettent d'intervenir sur :

- La durée de sortie de l'échantillonneur
- La fréquence d'échantillonnage
- La durée du cycle de prélèvement

Vannes



Les vannes STOLZ font partie de notre gamme d'équipements pour la manutention gravitaire qui permet la conception de circuits complets pour l'orientation de flux de produits granuleux ou pulvérulents, dans des sections rondes ou carrées.

Une large gamme d'équipements permet de ralentir, recentrer, égaliser, limiter la casse du produit transporté.

Les vannes STOLZ permettent, elles, d'isoler différents circuits de produits.

Tous nos équipements sont conformes à la Directive Machine 2006/42/CE et peuvent être fournis conformes à la Directive ATEX 94/9/CE pour les zones 22 ou 21.



Vannes

Gamme et commandes

Notre large gamme permet de répondre à multitude de besoins comme :

- vannes sous cellules
- vannes à casques sous cellules
- vannes sans reste sous transporteur à chaîne
- vannes classiques sous transporteur à chaîne
- vannes sur parois verticales

La quasi totalité de nos vannes peuvent être fournies en commande :

- manuelle à volant ou roue à noix
- pneumatique avec distributeur embarqué
- électrique avec limiteur de couple

La détection d'ouverture-fermeture est réalisée par 2 détecteurs inductifs.



Vérin pneumatique



Commande manuelle



Vannes sous cellules



Vannes à casque

Implantation d'une vanne dans le circuit

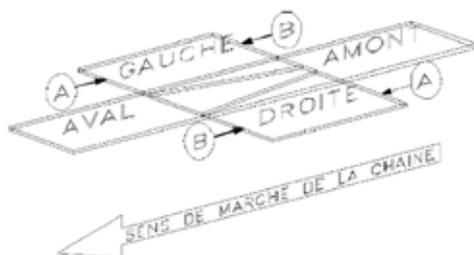


Schéma d'implantation

Les règles d'implantation des vannes sont les mêmes que celles applicable aux tuyauteries (y compris pour le repérage des vannes).

Pour les vannes sous transporteur à chaînes, ne pas oublier de préciser le sens de montage de la vannes ainsi que l'emplacement du volant en se référant au schéma ci-contre.

Filtres à poches

CFP



Caractéristiques

- Encombrement réduit pour surfaces filtrantes jusqu'à 150 m²
- Décolmatage à air comprimé par contre-courant (réservoir non soumis à ré-épreuve)
- Médias filtrants adaptés aux différents types de produits

Applications

- Décompression de cellules
- Transport pneumatique
- Refroidissement
- Broyage
- Dépoussiérage fosse vrac
- Dépoussiérage de points d'émission de poussières sur les équipements de manutention (alimentations, jetées,...)
- Vide-sacs



Filtres à poches CFP

Caractéristiques et options

Gestion des process de filtration



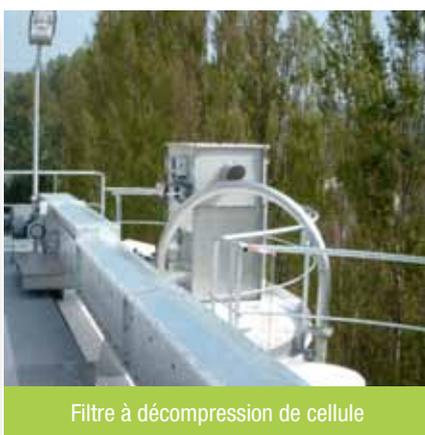
Notre séquenceur permet la commande et le contrôle de décolmatage des filtres à poches et à manches. Les électrovannes sont intégrées dans le séquenceur. L'appareil est paramétrable en fonction de l'utilisation désirée. Les coffrets séquenceurs sont équipés d'un module ΔP qui asservit le déclenchement et l'arrêt du décolmatage. Ce dispositif permet une économie d'air et une meilleure filtration.

Il est équipé :

- d'alarmes ΔP haute et basse (avec sortie relais)
- d'un seuil ΔP et d'une entrée pour fonctionnement accéléré
- d'un contrôle de défaut électrique
- d'une sortie analogique qui permet le report de la mesure de la ΔP à distance
- de deux sorties relais pour reports d'informations défauts et contrôle de décolmatage



Dépoussiérage centralisé



Filtre à décompression de cellule



Filtre vide-sacs

Réglementation

- Conformité ATEX 94/9/CE sur demande
- Conformité aux réglementations en vigueur et aux demandes particulières concernant les rejets
- Réservoir d'air conforme à la directive des équipements sous pression 97/23/CE, non soumis à ré-épreuve



Solutions anti-risques d'explosion

- Utilisation de médias antistatiques
- Mise en place d'évents d'explosion (à définir suivant chaque cas : implantation, débit, KST produit, ...)
- Mise en place de vanne de découplage
- Renforcement du filtre
- Contrôle de l'encrassement des médias avec la mesure de la Delta-P
- Contrôle de l'état des médias
- Contrôle des rejets
- Inertage par gaz neutre

Filtres à manches

CFM



Caractéristiques

- Grande capacité de filtration : jusqu'à 210 m² en standard
- Décolmatage à air comprimé par contre-courant (réservoir non soumis à ré-épreuve)
- Médias filtrants adaptés aux différents types de produits
- Profils à rétention limitée
- Gestion du process de filtration identique aux filtres à poches

Applications

- Dépoussiérage centralisé
- Broyage
- Dépoussiérage fosse vrac
- Dépoussiérage chargement vrac
- Nettoyeur - Emoteur



Filtres à manches CFM

Nos différentes solutions

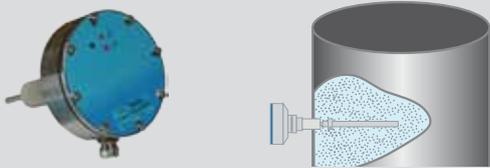
Sonde de détection de poussières

L'installation d'une sonde de détection de poussières à la sortie d'un filtre de dépoussiérage permet d'alerter sur une présence anormale de poussière dans un flux d'air. Certaines versions permettent également une mesure des rejets dans l'atmosphère.

Dans le premier cas, elle offre les possibilités :

- d'alerter d'un problème de média filtrant détérioré
- d'alerter d'une atmosphère explosive (Atex)

Dans le 2ème cas, elle permet également le suivi du respect des normes relatives aux rejets maximum autorisés.



Filtre à manches petit débit

Cette gamme de filtres à manches a été spécialement étudiée pour répondre aux besoins de :

- Décompression de cellules
- Transport pneumatique
- Décompression de mélangeuse



Filtre 1400 m²



Filtre fort débit



Filtre pour transport pneumatique

Principe des cyclofiltres



Cyclofiltre à manches galvanisé

L'«effet cyclone» présente l'avantage d'effectuer une pré-séparation des plus grosses particules qui peuvent être blessantes pour les médias filtrants.

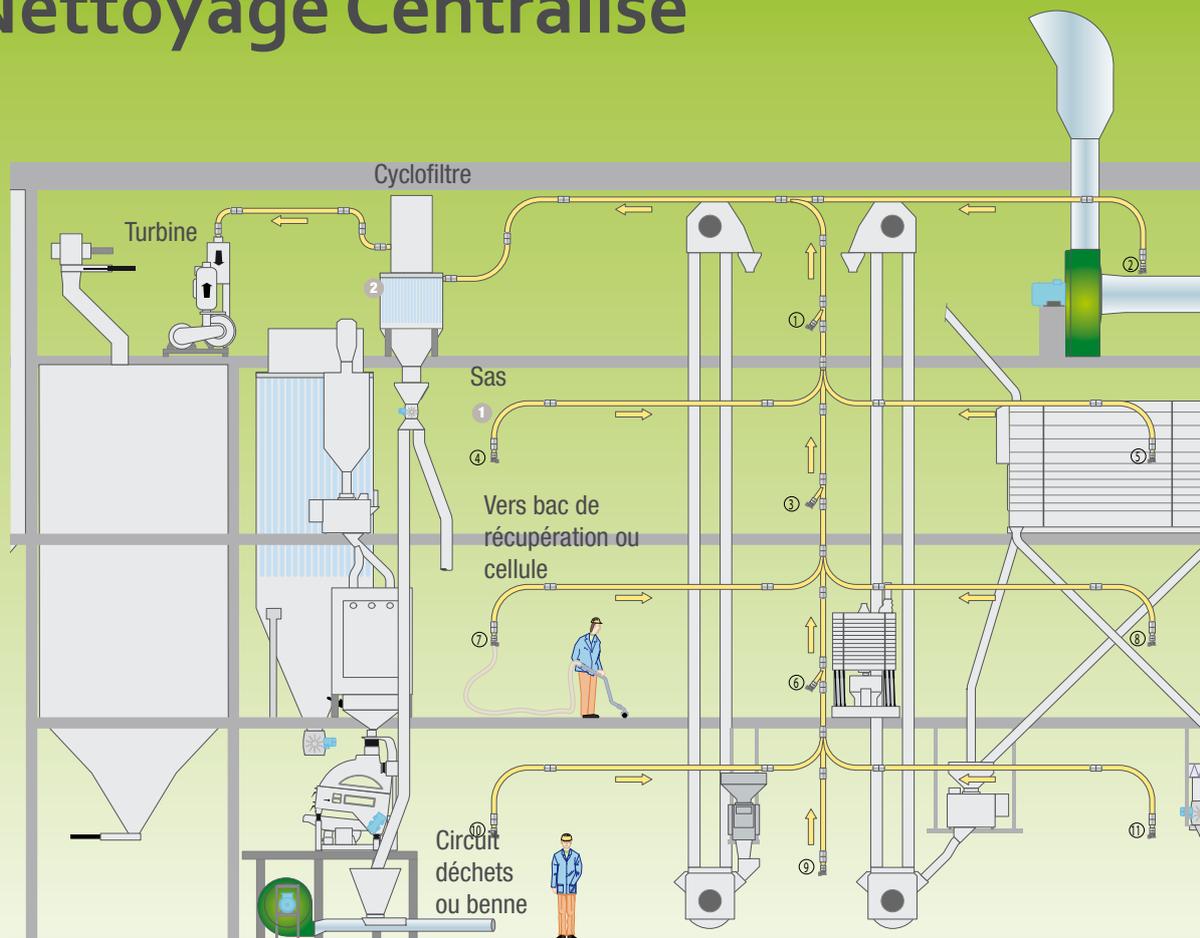
Grâce à sa forme ronde, plus résistante, il permet de supporter les pressions-dépressions :

- installations sécurisées en zone Atex protégées par des événements d'explosion
- cas de transport pneumatique
- centrales de nettoyage en dépression
- séparations de produits en forte dépression (broyages fins de type turbosifter, ...)

Il permet également d'effectuer une séparation de produits :

- fins (prémix et poudres micronisées)
- abrasifs (minéraux ou grains)
- spécifiques (amidon, chicorée, gluten, tourteaux de tournesol, soja, colza)

Nettoyage Centralisé



Stolz propose des solutions de nettoyage centralisé de longues distances et à forte dépression.

Composé d'une turbine d'aspiration avec filtre fixe raccordé à un réseau de tuyauterie rayonnant dans le silo ou l'usine à équiper, ce système permet à un opérateur de nettoyer par aspiration sans peine et sans émanation de poussières toutes les zones critiques.

Les déchets sont évacués en continu sur les circuits poussières ou bon produit (recyclage de débordements) sans manipulation de sacs, conteneurs ou bacs.



Nettoyage Centralisé

Caractéristiques

Avantages

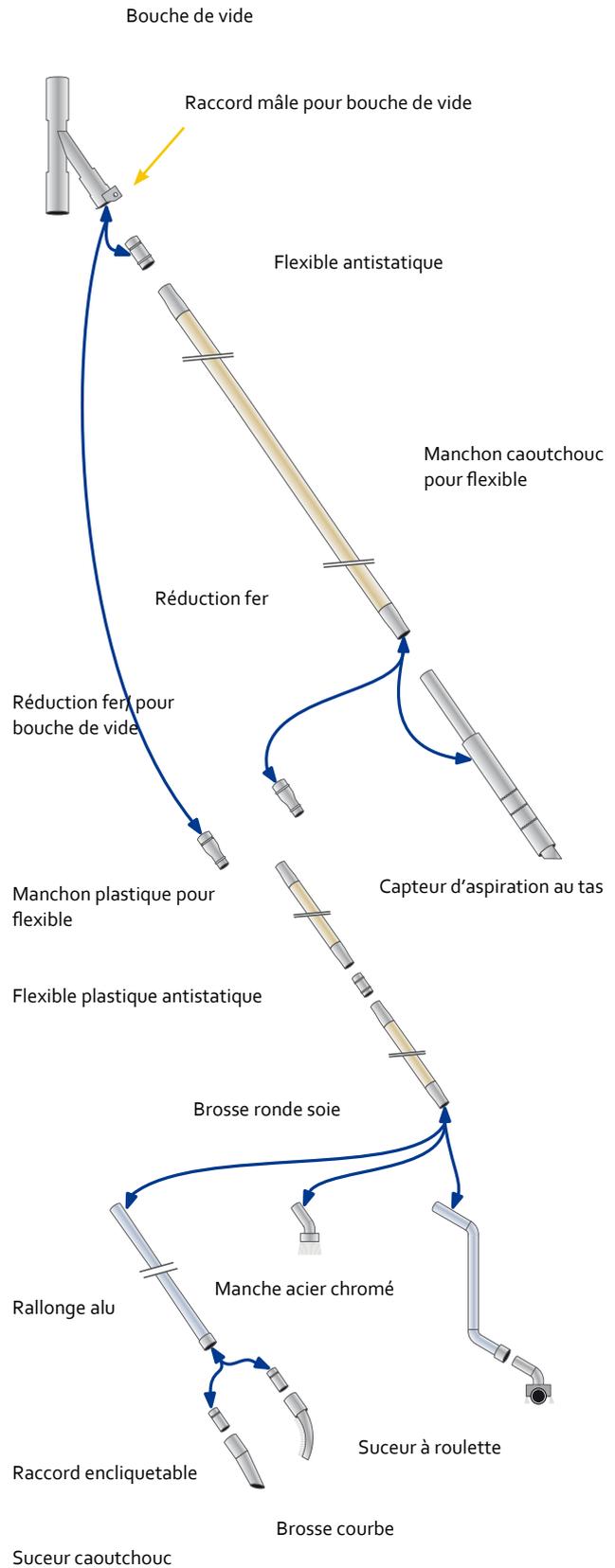
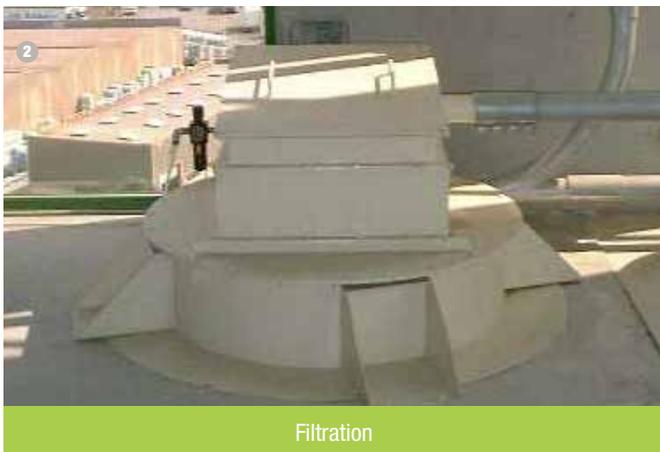
- Amélioration des conditions de travail
- Simplicité d'utilisation
- Sécurité

Caractéristiques techniques

- Cyclofiltres
- Turbine multiétagée
- Sas étanche avec vannes pneumatiques
- Tuyauterie type transport pneumatique avec coudes grand rayon
- Assemblage par manchons boulonnés sans soudure
- Prises d'aspiration avec clapet à fermeture automatique
- Accessoires de nettoyage

Sécurité

- Conformité ATEX

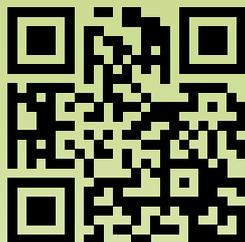




STOLZ

Du végétal à la vie

www.stolz.fr



STOLZ SEQUIPAG SA
82 route de Boisjean - 62170 WAILLY-BEAUCAMP - FRANCE
Tel: + 33 (0)3 21 81 90 05 05 - Fax: + 33 (0)3 21 90 05 15
E-mail : contact@stolz.fr