

Sécheur Refroidisseur Multitubes



→ Le plus beau sucre grâce à une technologie multitubes compacte

Un process aux performances exceptionnelles

- De 25 à 150 tonnes de sucre par heure
- Conçu pour tout type de sucre (roux, raffiné et blanc)
- Faible consommation d'énergie : 2 à 4 kWh par tonne de sucre

Une installation facile et compacte

- Encombrement minimum : installation dans des bâtiments exigus
- Séchage et refroidissement dans un seul équipement

Une technologie propre

- Sécheur-refroidisseur en dépression
- Parties lubrifiées étanches

Une qualité du sucre optimale

- Préservation de la forme des cristaux : faible hauteur de chute grâce aux diamètres réduits des tubes (comparés aux monotubes)
- Pas d'altération de la brillance comparée au lit fluidisé
- Refroidissement à une température constante pour un meilleur stockage ou conditionnement

Une maintenance extrêmement réduite

- Un seul moteur pour la rotation et un ventilateur pour l'air de séchage / refroidissement
- Accès facile aux composants

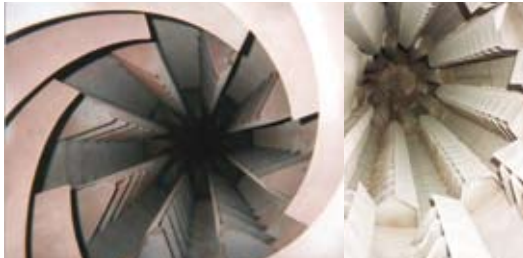
Fives Cail fournit une large gamme de sécheurs-refroidisseurs depuis plus de 50 ans.

Avec plus de 100 références mondiales, les sécheurs-refroidisseurs Fives Cail (monotube et multitubes) répondent aux exigences les plus poussées de votre sucrerie de cannes et de betteraves ou de votre raffinerie.

Grâce à cette longue expérience, Fives Cail a développé le sécheur-refroidisseur le plus compact du marché : le multitubulaire. Cet équipement novateur préserve la qualité de votre sucre tout en protégeant l'environnement.



Sécheur-refroidisseur multitubes 80 tsh - TURQUIE

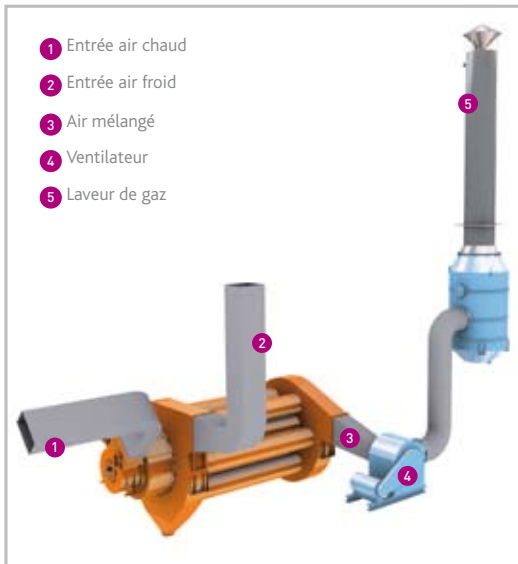


Palettes sécheur à sucre

Dispositifs périphériques disponibles dans notre offre

- Equipe spécialisée à toutes les étapes
- Traitement et filtration de l'air
- Batterie de réchauffage de l'air
- Batterie de refroidissement de l'air
- Ventilateur
- Cyclone
- Point froid
- Laveur de gaz
- Manutention du sucre

Traitement de l'air et récupération du sucre

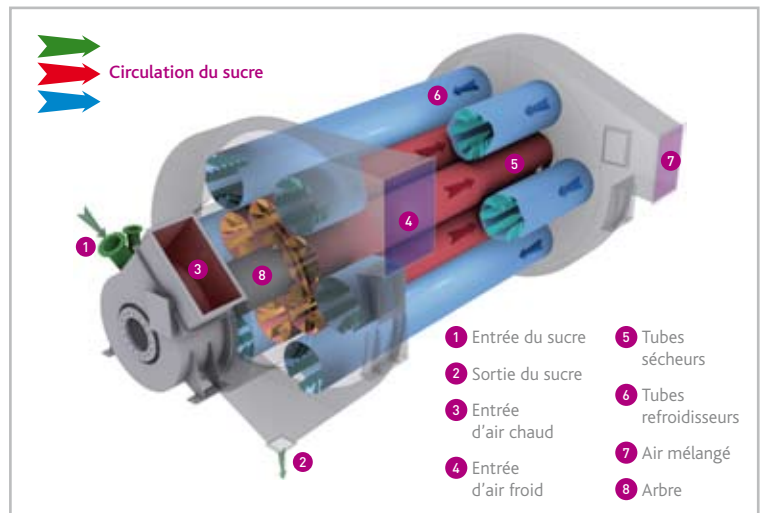


- 1 Entrée air chaud
- 2 Entrée air froid
- 3 Air mélangé
- 4 Ventilateur
- 5 Laveur de gaz

- 🔗 Economie d'exploitation
- 🟢 Facilité d'utilisation
- 🌀 Propreté / Hygiène
- 📈 Rendement / Productivité
- 🛡️ Sécurité

Type	Diamètres des tubes de séchages* (mm)	Diamètres des tubes de refroidissement* (mm)	Distance entre les paliers (m)	Capacité (en tonnes de sucre par heure)
30 x 30 x 9,8 m	914	1016	13,5	40
40 x 50 x 9,8 m	1016	1118	13,5	50
50 x 60 x 11 m	1118	1219	15,5	60
60 x 80 x 11 m	1219	1424	15,5	80
70 x 100 x 11 m	1321	1626	15,5	100
80 x 120 x 13 m	1424	1824	17,2	120
90 x 130 x 13 m	1480	1950	17,2	150

* Tailles non standard disponibles sur demande



Circulation du sucre

- 1 Entrée du sucre
- 2 Sortie du sucre
- 3 Entrée d'air chaud
- 4 Entrée d'air froid
- 5 Tubes sécheurs
- 6 Tubes refroidisseurs
- 7 Air mélangé
- 8 Arbre

Conception

- 🌟 Acier doux ou inoxydable
- 📏 Encombrement au sol réduit de 40% par rapport à un système traditionnel
- 🔄 2 courants concentriques de 6 tubes chacun (6 tubes sécheurs et 6 tubes refroidisseurs) : excellent équilibrage de l'ensemble tournant et moins d'énergie pour les parties mécaniques
- ⬆️ Faible couple : longévité importante

Process

- ⬆️ Bonne efficacité thermique : séchage co-courant et refroidissement contre-courant
- ⬆️ Palettes internes : meilleur contact entre les cristaux et l'air
- ⬆️ Système de refroidissement à contre-courant : différence de températures inférieure à 15°C entre l'air de référence et la sortie de sucre sec
- ⬆️ Humidité finale : < 0,04 % pour du sucre blanc standard

Hygiène et maintenance

- 🌟 Ensemble de l'équipement en dépression (5 à 10 mbar) : pas de sortie de poussières
- 🌟 Nettoyage simple par vapeur ou eau
- 🌟 Maintenance des paliers à l'extérieur du système : pas de contact avec le sucre

Données non contractuelles.