

Séparateurs à voie humide

Dépoussiéreurs industriels Vortex



Séparateurs à voie humide pour dépoussiérage dans l'industrie agroalimentaire



Avantages

- Maintenance réduite
- Une alternative à la filtration par voie sèche
- Aucun colmatage
- Débit toujours constant
- Solution la plus sûre pour les poussières inflammables et explosives

Applications : Industries agroalimentaires, postes de pesée, ensachage, mélange de pulvérulents, conditionnement... Pour la séparation des poussières captées lors de la manipulation de poudres organiques : inflammables explosibles, colmatantes, hygroscopiques, fibreuses, ou collantes.

Fonctionnement : Avec le ventilateur d'extraction, l'air chargé de poussières est aspiré dans le séparateur. Les particules les plus fines sont mêlées intensivement à l'eau et séparées efficacement par effet centrifuge.

Entretien : De larges trappes d'accès permettent un entretien interne aisé par l'utilisation d'un tuyau de nettoyage fourni. Évacuation des boues par container mobile avec vanne de vidange ou trémie

Aspiration : par ventilateur d'extraction en montage supérieur ou externalisé.

Construction : Ensemble mécanosoudé en acier peint avec apprêt anticorrosion ou version inox.

Utilisation : intérieure hors gel (de +5°C à +45°C), branchement sur eau courante de 2 à 6 bar.

Séparateurs à voie humide

Dépoussiéreurs industriels Vortex

Solution idéale aux contraintes spécifiques de l'environnement de travail



Risque ATEX maîtrisé

Les poussières organiques sont généralement classées Atex St1 ou St2 (risque d'explosion, inflammabilité).

Avec une séparation par voie humide, tout risque est écarté à l'intérieur du séparateur car les poussières sont mélangées à l'eau et perdent donc leurs caractéristiques explosibles. Pas besoin d'évent d'explosion ni de clapet anti-retour, un certificat de conformité au risque Atex est remis à la livraison.

Une sécurité stoppe l'aspiration au cas où il n'y aurait pas suffisamment d'eau pour assurer la séparation de l'air chargé de poussières.

De plus, un capteur de débit à l'entrée du séparateur permet de détecter toute anomalie de débit assurant toujours ainsi une séparation efficace des poussières en toute sécurité.

Efficace en environnement humide

La plupart des postes de travail sont soumis à un lavage régulier et l'air qui peut être extrait est généralement humide, risquant un colmatage de manches ou de cartouches filtrantes en cas de filtration par voie sèche.

Le séparateur Vortex de Camfil utilise l'eau comme élément de séparation des poussières et convient donc parfaitement au traitement de l'air saturé d'humidité, sans perte de débit. Il supporte aussi le nettoyage à l'eau du capteur et du gainage.



Débit constant

Pour toute installation d'aspiration de poussières, le débit est calculé en fonction des capteurs. Leur dimensionnement dépend des postes de travail et des points d'émission des polluants, afin d'assurer la protection des voies respiratoires des opérateurs et assainir le local, conformément aux recommandations de l'INRS.

Le séparateur Vortex de Camfil fonctionne toujours à débit constant étant donné qu'il n'y a pas d'éléments de filtration. Le niveau d'eau de séparation est régulé automatiquement et le débit reste constant quelle que soit la quantité de poussière extraite.

Gamme des séparateurs Vortex

Taille (g)	1.2 (2)	1.8 (3)	2.4 (4)	3.6 (5)	5.4 (6)	7.2 (7)	9.0 (9)	11.0 (9)	15.0 (10)	21.0 (11)
Débits (m ² /h)	1200	1800	2400	3600	5400	7200	9000	11000	15000	21000