



AVANTAGES

- Pas de limitation de la puissance du ventilateur.
- Excellente accessibilité facilitant l'entretien.
- Racleur de boues automatique évolutif
- Pour les applications générant des particules ultrafines et des charges de poussière élevées.
- Efficacité de séparation réglable en fonction de la distribution granulométrique et de la densité des particules.
- Séparation optimale grâce à l'injection d'eau dans la zone de Venturi.

Applications

Le séparateur à voie humide Venturi offre la meilleure efficacité de séparation pour les poussières métalliques fines et explosives à forte charge de poussière. Ce type de poussières se trouve généralement dans les applications industrielles de traitement des métaux telles que le grenailage, le meulage, le broyage, la trempe, le formage ou l'ébarbage.

Nota

Principe de fonctionnement du séparateur par voie humide Handte V : dans la zone Venturi en amont, l'eau de lavage est injectée dans l'entrée d'air sale, confrontée à l'augmentation de la vitesse de l'air, elle est désintégrée en gouttelettes d'eau. La vitesse élevée entre l'air pollué et les gouttelettes d'eau dans le col du Venturi provoque la liaison des polluants aux gouttelettes d'eau.

L'air pollué avec l'eau d'injection sont introduits tangentiellement dans l'unité Vortex et séparés par les forces centrifuges actives. L'air d'échappement purifié est déplacé et évacué par le ventilateur en aval positionné du côté du gaz propre. Les polluants séparés sont totalement ou partiellement isolés dans la zone de collecte de l'eau de lavage par des procédés de sédimentation. Ils peuvent être éliminés à l'aide de différents systèmes d'évacuation.