

Transporte Neumático en Fase Densa

Trasvase de granulados y pulverulentos de manera fiable, sencilla, limpia y económica

- Bajo nivel de mantenimiento por menor desgaste de elementos
- Bajo consumo energético
- Consumo de aire en relación directa al volumen de producto transportado
- Menor tiempo de paradas, debido a las pocas partes sujetas a desgaste o reparación
- Menor coste de inversión
- Tuberías y filtros más pequeños
- Facilidad para la realización de futuras ampliaciones



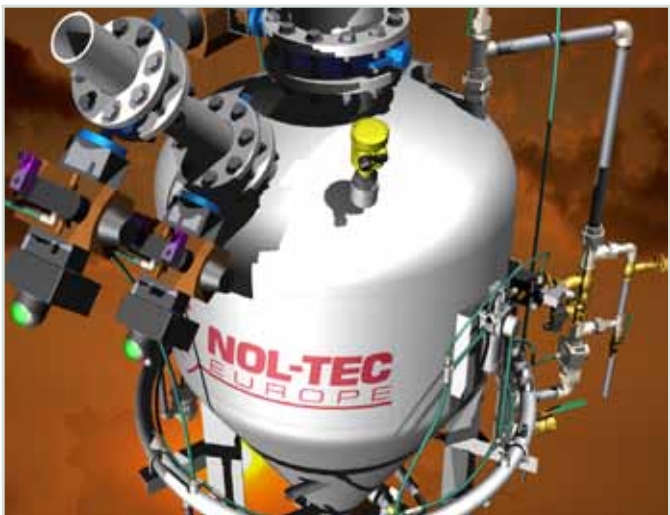
La Fase Densa

La fase densa se utiliza en todos aquellos sectores que manipulan graneles o pulverulentos como cemento, detergentes, carbonatos, fertilizantes, minerales, productos químicos, alimentos, productos farmacéuticos, entre otros. Esta tecnología utiliza aire comprimido a presiones que van desde 2 a 5 bar. Apto para todo tipo de materiales, es ideal para productos abrasivos, donde la baja velocidad de transporte evita desgastes en tuberías, codos y demás elementos. Es posible transportar hasta distancias de 2.000 metros y con capacidades superiores a las 500 T/h.



Enviando formulaciones a mezclador

La densificación del producto dentro de la tubería y la baja velocidad de transporte (entre 2 a 12 mts/s) permiten un tratamiento suave del producto, evitando la rotura de las partículas, factor crítico en determinadas industrias. El consumo energético está en relación directa a la cantidad de producto transportado. En este sentido es el sistema más eficiente dentro de la familia de transportes neumáticos. El transporte neumático en fase densa evita totalmente los escapes de polvo y es totalmente flexible y adaptable a cualquier ruta de transporte, siendo totalmente automatizable.



El sistema está en posición de descanso y el emisor vacío. La válvula de carga cerrada (1) y la válvula de desaireación (2) abierta.

En esta fase no se usa aire.

Cuando el sistema de control inicia el ciclo de transporte, la válvula de carga se abre, permitiendo la entrada de producto en el emisor. El aire desplazado escapa a través de la válvula de desaireación (2) y retorna al silo/tolva nodriza.

La carga del emisor se controla con sonda de nivel (3). Cuando ésta ha sido cubierta, se cierran las válvulas de carga y de desaireación, asegurando una perfecta estanqueidad.

La válvula de aire (4) se abre para permitir la entrada de aire comprimido dentro del emisor.



El material empieza entonces su transporte a través de la tubería (5) hasta el punto de recepción.

Cuando un presostato instalado al efecto, indica una caída de presión, la válvula de aire se cierra cerrándose el ciclo completo. El sistema está preparando para volver a iniciar el siguiente ciclo.

Nol-Tec ha transportado centenares de productos:

Carbón activo	Alúmina	Piensos
Carbonato de bario	Bauxita	Bentonita
Dióxido de titanio	Borax	Calcio
Caolín	Zanahorias	Celulosa
Cemento	Cereales	Chocolate
Café	Maíz	Dextrosa
Dolomita	Feldespato	Fibra de vidrio
Cenizas volantes	Vidrio	Cal hidratada
Lactosa	Magnesita	Pigmentos
PVC	Arroz	Caucho
Sal	Silicio	Bicarbonato sódico
Azúcar	Vitaminas	Zirconio



Sistema doble para transporte en continuo



Batería de emisores en vidriería