



POLIFLUX
Process Tubing Equipment

TETE DE MELANGE A JETS ROTATIFS

Présentation :

Les têtes de mélange à jets rotatifs Iso-Mix reposent sur une technologie brevetée révolutionnaire qui mélange les liquides plus rapidement et plus efficacement que les méthodes traditionnelles.

Les têtes de mélange sont équipées de deux ou quatre jets rotatifs. Le liquide est pompé par la sortie de la cuve et recircule par une boucle externe vers la tête de mélange à jets rotatifs, ce qui permet de couvrir l'ensemble de la cuve. Il en résulte un mélange rapide et efficace de la totalité du contenu de la cuve sans provoquer de rotation du liquide.

Mélange polyvalent :

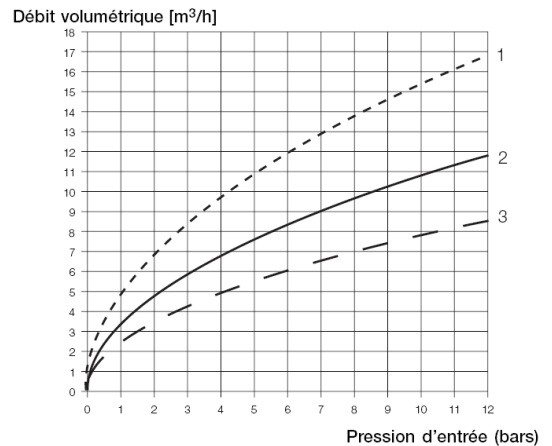
Il suffit d'une seule cuve pour traiter une grande variété de process compatible :

- Mélange des liquides
- Dispersion du gaz (gazéification ou désaération)
- Mélange des poudres



Débit

Relation entre la pression d'entrée et le débit des liquides avec propriétés identiques à celles de l'eau pour le mélangeur rotatif IM 10.





Applications :

Le système IM 10 est généralement intégré aux cuves de transformation et de stockage de cuves de 1 à 10 m³ utilisées dans les secteurs de la biotechnologie, pharmacie et chimie.

Applications dans lesquelles le mélange des liquides et/ou la dispersion des gaz sont essentiels. Le mélangeur IM 10 est utilisé uniquement pour les liquides dépourvus de particules fibreuses et abrasives.

Fonctionnement :

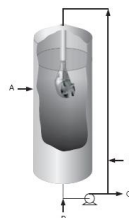
Le liquide à mélanger est envoyé par une pompe depuis la cuve vers le mélangeur IM 10 placé sous la surface du liquide. Le débit du liquide est utilisé pour permettre aux buses du mélangeur IM 10 de tourner simultanément suivant l'axe horizontal et vertical. Lorsque de petites quantités sont intégrées à de plus grands volumes, le mélangeur IM 10 est plus efficace si le liquide à mélanger dans le volume plus important est admis dans la boucle de recirculation par le côté aspiration de la pompe. Dans les applications de dispersion de gaz, ce dernier est admis par le côté refoulement de la pompe. Un échangeur thermique peut être installé dans la boucle de recirculation pour offrir un transfert de chaleur et un contrôle de température efficaces.

Avantages :

Le mélangeur rotatif IM 10 permet, grâce à un investissement modeste, de réaliser un mélange rapide et efficace dans un système sanitaire. Dans les systèmes classiques avec mélangeurs à hélice un arbre en rotation pénètre dans la paroi de la cuve qui intègre un joint mécanique et une boîte d'engrenage.

Grâce à la technologie de mélangeur rotatif, l'arbre, le joint et la boîte d'engrenage sont supprimés pour un concept mieux adapté aux applications sanitaires.

Cette technologie permet un excellent mélange sans utiliser de contre-pales. Le mélangeur rotatif peut également être utilisé pour la dispersion des gaz. Il peut en outre être utilisé pour un nettoyage NEP efficace lorsque la cuve est vide et ainsi permettre des économies de liquide, d'agents chimiques et d'énergie par rapport à un système NEP à boule de lavage.



A = Mélangeur rotatif
B = Gaz
C = Produit
D = Admission du liquide



Spécifications :

Matériaux :AISI 316L,
AISI 316,
SAF 2205 (UNS 31803),
EPDM, PEEK, PVDF, PFA,
Céramique
Poids:5,1 kg (11,2 lb)
Lubrifiant:Auto-
lubrification
par le liquide de
mélange/nettoyage
Pression de service:2-8 bars
(28-114 psi)
Pression recommandée pour le
mélange:2-6 bars (28-
85 psi)
Pression recommandée pour le NEP: ..4-8 bars
(57-114 psi)
Température de servicemaxi:95 °C (203
°F)
Température ambiante maxi:140 °C
(284 °F)
Filetage standard:1" BSP ou
NPT, femelle,
cône supérieur 1" BSP avec
joint sanitaire
Ouverture minimum de la cuve:Voir plans
avec cotes

Volume : jusqu'à 100 m.cube (IM25)

Certifications :

Les têtes de mélanges sont fournis avec tous les certificats matière, validation FDA et USP pour les joints, dossier qualité complet à la demande, possibilité d'avoir la norme ATEX.