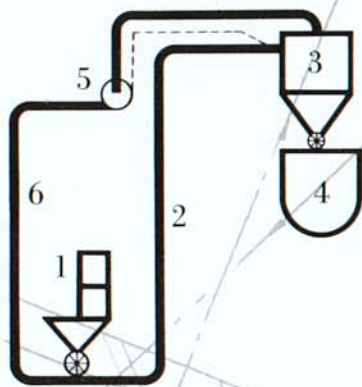


THE CLC PNEUMATIC CONVEYING SYSTEM



Un système typique avec le cyclone en haute du mélangeur, et un ventilateur à étages.

1. Trémie d'alimentation
2. Tuyauterie de transfert
3. Cyclone
4. Mélangeur
5. Ventilateur à étages
6. Tuyauterie de retour

Typical system with cyclone above the mixer, and multi stage blower.

1. Feed Hopper
2. Conveying Pipe
3. Cyclone
4. Mixer
5. Multi-Stage Blower
6. Return Pipe

Ein typisches System mit Zyklon über dem Mischer und einem mehrstufigen Gebläse.

1. Einlauf-Trichter
2. Förderrohr
3. Abscheider
4. Mischer
5. Mehrstufiges Gebläse
6. Rückfuhr-Leitung

Aptech (Powder Systems) Ltd.

Unit 1, Sutton Court, Bath Street,
Market Harborough, Leicestershire, LE16 9EW
TEL. (01858) 410737 FAX. (01858) 434273

Aptech

Aptech

CLC CLOSED - LOOP PNEUMATIC CONVEYING SYSTEM FOR ANIMAL FEED MEDICATED ADDITIVES AND PREMIXES

POUR LES ADDITIFS ET LES MEDICAMENTS D'ALIMENTS POUR BETAIL
FÜR MEDIZINISCHE FUTTERMITTELZUSÄTZE UND VORMISCHUNGEN



SACK-TIP AND ROTARY VALVE

DÉCHARGE DE SACS
ET TIROIR ROTATIF

SACKENTLEERUNG
UND ZELLENRADSCHLEUSE



CYCLONE ABOVE MIXER AND MULTI-STAGE FAN

CYCLONE EN HAUTE DU MÉLANGEUR ET UN
VENTILATEUR À ÉTAGES

ABSCHIEDER ÜBER DEM MISCHER UND EINEM
MEHRSTUFIGEN GEBLÄSE

PROVEN IN THE ANIMAL FEED INDUSTRY

- Operates without a filter – avoid contamination and loss
- Sealed system – good for hygroscopic products
- Systems designed to fit in existing mills
- Convey from a sack-tip or micro-ingredient weigher

PRINCIPLE OF OPERATION

The CLC System transports product in a closed circuit of pipe. It operates without a filter avoiding a major source of contamination and loss.

A pre-weighed amount of additive is metered into the airflow by a rotary valve fitted to a sack-tip or micro-ingredient weigher⁽¹⁾. The batch is carried to a high efficiency cyclone⁽³⁾ on top of the mixer⁽⁴⁾ where it is separated from the air.

The conveying air passes to a multi-stage centrifugal blower⁽⁵⁾. Dust remaining in the air is centrifuged out in the first stage and returned to the cyclone where it mixes with coarser product.

Clean air passes through the blower into the air return pipe⁽⁶⁾ to pick up more product.

After the product flow stops, the blower continues to run for a short time to ensure complete separation of the product from the air. The system then shuts down.

More than 60 systems have been installed; some have been in operation for seven years. Tests by users have shown the CLC system performs consistently well conveying a wide range of animal feed additive, supplements, and medicated premixes.

For further information or a quotation please contact us.

EPROUVE DANS L'INDUSTRIE D'ALIMENTS POUR BETAIL

- Fonctionne sans filtres – élimine contamination et perte
- Les systèmes sont conçus pour s'adapter dans des usines actuelles
- Transfert d'une trémie d'alimentation ou peseur de micro-ingredient

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Le CLC système marche par le transfert des additifs dans l'air qui circule dans une tuyauterie en circuit fermé. Il fonctionne sans filtres. Ceci élimine tout risque de contamination et de perte.

Une quantité prépesée d'additifs est distribuée d'une manière calibrée dans l'écoulement d'air à travers un tiroir rotatif attaché à une trémie d'alimentation ou un peseur de micro-ingrédients⁽¹⁾. La fournée est transférée au cyclone⁽³⁾ de haute efficacité en haut du mélangeur⁽⁴⁾ où elle est séparée de l'air.

L'air, quant à lui, passe à un ventilateur centrifuge à étages⁽⁵⁾. Tout poussière restant dans l'air à ce point du système passe dans le premier étage du ventilateur et est

retourné au cyclone où elle se mêle au produit brut.

L'air pur traverse alors le ventilateur vers la tuyauterie de retour air pour ramasser n'importe quel produit supplémentaire.

Après l'arrêt du débit-produit, le ventilateur continue à fonctionner encore quelques instants afin de s'assurer que la quantité totale de produit est séparée de l'air. Alors le fonctionnement du système est interrompu.

Plus de 60 systèmes ont été installés; dont quelques-uns ont fonctionné pendant sept ans. Les épreuves entreprises par des utilisateurs ont montré qu'il remplit son devoir uniformément bien à travers toute une gamme de vitesses d'écoulement et de quantités de fournées.

Pour des renseignements supplémentaires ou un devis, veuillez nous contacter.

IN DER FUTTERMITTELINDUSTRIE BESTENS BEWÄHRT

- Arbeitet ohne Filter – keine Verunreinigungen oder Verluste
- Geschlossener kreislauf – eignet sich für Hygroscopische Produkte
- Passt in existierende Mühlen oder flexibles System zum Einbau in vorhandenen Mühlen
- Fördert von einer Sackentleerung oder Zutaten-Feinstverwiegung

FUNKTIONSPRINZIP

Das CLC-System fördert Produkte in einem geschlossenen Röhrenkreislauf. Es benötigt

kein Filter und vermeidet dadurch eine Hauptursache für Verunreinigungen oder Verluste.

Eine vorgewogene Menge eines Zusatzes wird dem Luftstrom durch einen Drehschieber zugegeben, welcher an eine Sackentleerung oder eine Kleinstzusatz-Verweigung angebaut ist⁽¹⁾. Die Charge wird zu einem Hochleistungs-Abscheider⁽³⁾ über dem Mischer⁽⁴⁾ transportiert, wo das Produkt von der Luft getrennt wird.

Die Förderluft wird zu einem mehrstufigen Gebläse⁽⁵⁾ geführt. Staub wird in der ersten Stufe ausgeschleudert und wieder zum Abscheider transportiert, wo er dem gröberen Material beigelegt wird.

Die gereinigte Luft geht vom Gebläse in die Lufrückführ-Leitung, um weiteres Material aufzunehmen.

Nachdem kein Material mehr zugegeben wird, läuft das Gebläse noch eine kurze Zeit, um sicher zu stellen, dass Material und Luft völlig getrennt sind, bevor das System ganz abgeschaltet wird.

Über 60 Systeme sind installiert worden; einige sind schon seit 7 Jahren im Gebrauch. Betreiber haben durch Tests zeigen können, dass das System alle Erwartungen erfüllt, und zwar in einem weiten Bereich von Futtermittel-Zusätzen und Wirkstoffen. Ebenso bei medizinisch angereicherten Vormischungen.

Weitere Angaben oder ein Angebot können bei ... eingeholt werden.

Aptech