



NEBA



NOUVEL EXTRACTEUR DE BITUME AUTOMATIQUE

POUR LA DÉTERMINATION DE LA TENEUR EN LIANT
D'ENROBÉ PAR DISSOLUTION DU BITUME À FROID
SOUS L'ACTION D'UN SOLVANT CHLORÉ SELON
NF EN 12697-1, DE FAÇON ENTIÈREMENT AUTOMATIQUE
POUR LA RÉCUPÉRATION DU BITUME POUR ANALYSE
SELON NF EN 12697-4

UNITÉ DE SÉCHAGE ←



- L'air chaud est pulsé au travers de conduits de section 20 mm pour un séchage rapide et efficace.
- Le solvant résiduel contenu dans les granulats s'évapore, se recondense, et se déverse dans le régénérateur de solvant.
- Les granulats sont récupérés secs et exempts de bitume.

↓ UNITÉ DE RÉGÉNÉRATION

→ L'évaporateur

- L'évaporateur reçoit le mélange bitume-solvant. Sous l'effet des 3 résistances chauffantes, le solvant s'évapore, le bitume, lui, reste piégé.
- L'évaporateur peut-être utilisé individuellement en tant que régénérateur de solvant.
- Un robinet de soutirage permet de prélever des échantillons de solution de bitume pour analyse selon NF EN 12697-4.
- Un jet à commande manuelle permet de nettoyer les parois.
- Le bitume peut-être concentré dans un volume de 700 ml.

→ Le condenseur

- Le solvant évaporé est recondensé grâce à un système de réfrigération à eau circulante et il retombe dans le second compartiment.



Les niveaux de solvants dans les bacs sont mesurés grâce à des niveaux tout inox et visualisés sur le panneau de commande.

Condenseur

Evaporateur

..... Robinet de vidange indépendant pour les 2 bacs en face avant



→ UNITÉ DE LAVAGE / TAMISAGE



..... Vibrateurs à excentriques

..... Support tamis monté sur ressorts

..... Couvercle à mise en place pneumatique

..... Évacuation des fines vers la centrifugeuse



Buse d'aspersion



- Lavage des granulats dans une colonne d'au moins 10 tamis (\varnothing 200 - H 25 ou 55 mm) installée dans une tamiseuse à 2 vibrateurs = un désenrobage optimal et des tamis non colmatés.
- Couvercle équipé d'une buse d'aspersion pour une répartition optimale du solvant.
- Solvant chauffé pour améliorer l'action de dissolution du bitume.
- Aspersion discontinue paramétrable (temps actif d'aspersion & durée totale de lavage).
- Liaisons entre les organes étanches et hermétiques.
- Conduits en inox ou connexions gainées inox.

↓ UNITÉ DE CENTRIFUGATION



Visualisation du flux de solvant entrant dans la centrifugeuse

- Séparation des fines par centrifugation haute vitesse (9500 tr/min - 6000 g).
- Les fines sont piégées dans un godet pour être récupérées en fin d'extraction.
- L'opérateur peut suivre l'évolution du désenrobage par la fenêtre aménagée à cet effet sur le couvercle.
- Système de contrôle de l'étanchéité du couvercle par électro-aimant.

→ LE NEBA

→ Respect de l'environnement et des conditions de travail

- Supprime le contact avec le solvant et n'émet pas d'odeur.
- Appareillage installé dans une enceinte fermée et hermétique équipée d'évacuations pour un raccordement extérieur.
- Circulation du solvant en circuit fermé étanche.
- Intérieur tout inox.
- Consommation minimale de solvant à chaque cycle.

→ Désenrobage entièrement automatique

- Lavage des granulats et tamisage - (page 3).
- Séparation des fines par centrifugation haute vitesse (9500 tr/min - 6000 g) - (page 3).
- Séchage des fractions granulaires par air pulsé en circuit hermétique - (page 4).
- Régénération du solvant par distillation à température contrôlée - (page 4).
- Commande des modes automatique et manuel à l'aide d'un boîtier avec écran LCD retroéclairé (indications en français).

→ Jusqu'à 10 cycles par jour

- Fonctionnement entièrement automatique depuis l'introduction de l'échantillon jusqu'à la récupération des fractions minérales sèches (60 min).

→ Caractéristiques techniques

Refroidissement à eau circulante	Pression : 4 bars max Température : 12°C max Débit : 6 à 8 litres / min
Air comprimé	Pression : 3 bars Débit : 0,1 m ³ / h
Masse d'enrobé par extraction	1500 g max.
Durée d'une extraction	Environ 60 min séchage inclus
Colonne de tamis	Diamètre 200 mm, hauteur 325 mm (10/11 tamis)
Cylindre de la centrifugeuse	Diamètre 120 mm, hauteur 200 mm
Rendement du régénérateur de solvant	35 litres de perchloréthylène / heure
Perte de solvant	Environ 0,5 litres / extraction
	400 V - 50 Hz - 3 phases + T + N - 9000 W 550 kg environ 1240 x 800 x 1880 mm (L x P x H)

→ PROVITEQ

Pour nous contacter :

- tél. : +33 (0)1 69 35 16 23
- fax : +33 (0)1 69 41 28 47
- www.proviteq.com
- contact@proviteq.com
- **PROVITEQ SAS**
19 rue Gutenberg
ZI de la butte - 91620 NOZAY

→ Équipement livré complet

- Connectiques pour les raccordements en eau, en air comprimé et électricité.
- 3 cylindres de centrifugation amovibles pour la récupération des fines.
- Manuel d'utilisation en Français avec schémas électriques et nomenclature.

→ A prévoir

- Assortiment de tamis (tous les tamis sont livrés avec certificat de conformité).
- Source d'eau froide.
- Source d'air comprimé.
- Extraction d'air.
- Pompe à solvant.