

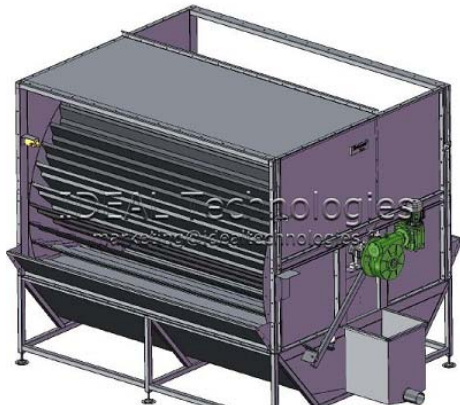
L'Offre Phase LIQUIDE @~4%MS

Evaporation de l'eau liée en continu

ROTODRIER™ de concentration à basse température



Concentrateurs rotatifs automatisés



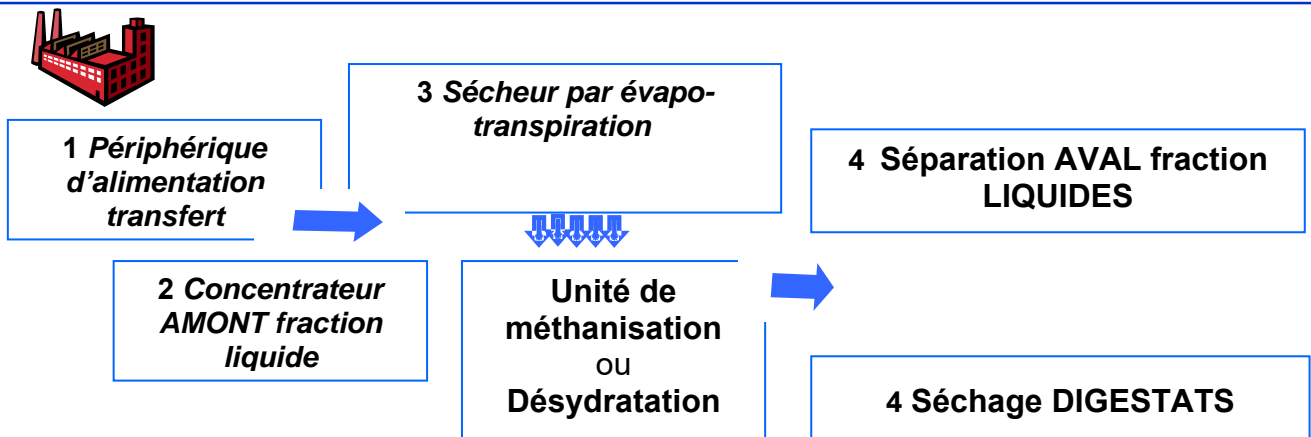
L'Offre Phase SOLIDE @~25%MS

Sur site industriel Séchage

Exemple Digestats de méthanisation :
base 1 kWh thermique extrait 1 litre/heure
Selon enthalpie de l'air disponible :
séchage de 26000 tonnes de 22% à 38% de
siccité sur 2 bandes x 22m avec air ambiant
50000 M3



Utilisation des énergies fatales sur site : air basse température, eau tiède etc. disponibles pour séchage automatisé par enthalpie



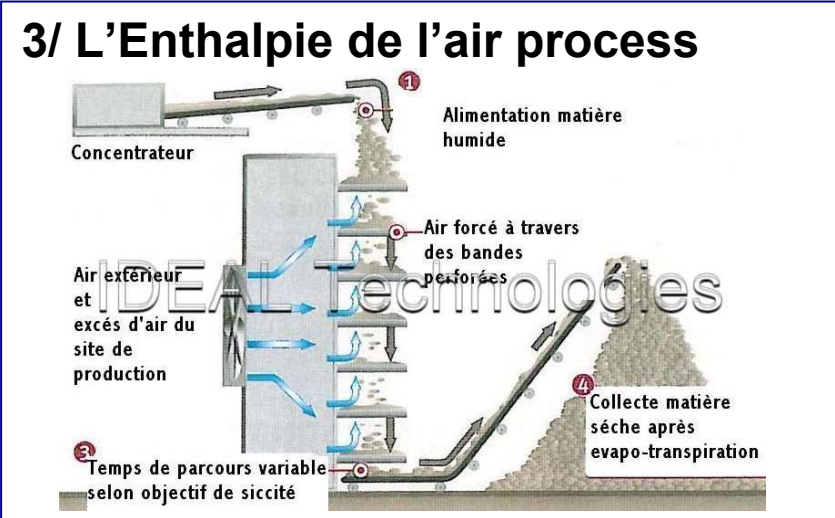
Séchage par enthalpie sur sites industriels

PERIPHERIQUES TECHNIQUES INSTALLATIONS DE SECHAGE SUR SITE



1/ Options : Engineering sur site
 Vis d'extraction des issues de production
 > Convoyage sortie atelier de process
 > Essorage
 > Vis de répartition pour remplissage (gain volume)

4/ Unité livrée clé en main : bâtiment, cloisons de gestion des flux d'air, laveur d'air



4/ Concentration liquides :
 investissement limité
 Utilisation 100% de la chaleur

4/ Séchage et Concentration
 Back mixing liquides dans solides
 réduction des flux



5/ Valorisation Matières Liquides et solides
 Valorisation des matières essorées : Eau de process, Compostage, Alimentation animale, Méthanisation

IDEAL Technologies Tel : 33 (0) 6 22 45 33 70
Eric DURIVault e-mail : contact@idealtechnologies.fr