

DILUTE PHASE CONVEYING SYSTEM

Positive Pressure Conveying

Características generales:

El sistema de transporte neumático de baja presión positiva es continuo, de alta velocidad y fase diluida. Es muy usado por su capacidad de transporte, al tener un flujo muy estable y fácil de regular. También permite transportar el producto a varios puntos de descarga.

En un transporte neumático por presión positiva el elemento motor es básicamente una soplante de tipo Root o un ventilador. Normalmente la soplante se coloca en la parte del origen del producto y lo “sopla” con gas hasta llevarlo al punto de destino. La presión generada en la cabecera de la instalación, es decir, a la salida de la soplante, puede variar entre 0 y 1.000 mBar de presión positiva.

Capacidad de transporte	1-50 T/h
Velocidad de transporte	1-30 m/s
Distancia de transporte	Hasta 200 m
Presión de trabajo	Hasta 1000 mBar
Relación Material/Aire	3-15 kg/kg

Material transportado: Azúcar molida, Caolín, Carbonato, Caseína, Cuarzo, Escayola, Leche en polvo, Almidón de maíz, Óxido cálcico, Polietileno, Polipropileno, PVC emulsión, PVC suspensión, Harina, Talco, Yeso ...

