



Méthode de transformation	Déshydratation thermique adaptable et auto contrôlée
Configuration	Autonome, déplaçable
Capacité de charge	700 Kgs minimum – 1400 Kgs maximum
Réduction moyenne	80-90 %
Temps de traitement	Adaptable de 16 H 00 à 23 H 00 suivant les bio déchets
Branchement électrique	Triphasé 100 ampères / AC 380 V 50 Hz / 3 P + Neutre + Terre (DD 300 mA)
Consommation électrique	42 Kw moyenne horaire
Dimensions (L x l x H) en cm	300 x 190 x 210
Poids en kg - Matière	2120 Kg - Acier inoxydable
Contrôle Température	Capteur et enregistreur des températures déchets cuve en option
Equipements de sécurité	Normée CE – Arrêt du malaxeur en cas d'ouverture de porte de déchargement ou chargement
Méthode de séchage	Indirecte à recirculation d'air
Contrôle automatisé	Automate de gestion du contrôle des processus de déshydratation .Arrêt automatique en fin de cycle avec indication visuelle - Cycle automatisé
Panneau de commandes	Commandes Marche : BP lancement du cycle (Option : lancement différé) - Réarmement – déchargement Refroidissement par BP - Réglage des températures et des temps programmables
Traitement des odeurs	Désodorisation intégrée et contrôle totale des odeurs
Evacuation de l'eau	A l'arrière de la machine , par flexible Diam 20/27 Gaz
Denrées traitées	Déchets organiques et alimentaires (+ Carton additionnel)
Denrées interdites	Tous les plastiques – tous les métaux – Tout type de verre – Tous les déchets non organiques
Pesage	Pesage intégré en option
Monte charge chargement	Monte charge intégré poubelle standard (en option)
Options diverses	A la demande
Garantie	Garantie 2 ans en utilisation normale

UTILISATION

Le système GREEN G 1400F est conçu pour être utilisé dans la restauration collective , les supermarchés de grande taille et les entreprises ayant une grosse quantité de bio déchets à traiter.

AVANTAGE

- Traitement des déchets alimentaires sur le site de production
- Utilisation simple, rapide et aisée du système par un personnel non qualifié
- Pas de branchement d'eau douce
- Traitement sans micro-organismes, enzymes ou additifs
- Aucun effet sur l'environnement
- Réduction de leur volume de 80 à 90% suivant leur taux d'humidité
- Pas de rejet d'air
- Faible maintenance
- Le produit transformé est sec et stabilisé pour une valorisation agronomique (fertilisant) ou énergétique (méthanisation)

PROCEDE

Par déshydratation thermique en utilisant l'énergie électrique et en automatisant les processus de contrôle. Le système est équipé d'une technologie de recyclage de l'eau qui utilise la condensation et qui contrôle l'humidité dans la chambre de traitement au cours du processus. Le temps de traitement varie en fonction de la quantité de déchets et de leur taux d'humidité, il est déterminé automatiquement. Le système s'arrête, et se met en attente de déchargement quand le taux d'humidité résiduel est atteint. La durée d'un cycle de traitement varie entre 16 et 23 heures.

DESCRIPTIONS TECHNIQUES

La Chambre de stockage des déchets est équipée d'un agitateur mécanique et d'une double paroi isolée contenant de l'huile thermique. Les portes d'entrée et de sortie sont étanches afin de confiner les odeurs et de minimiser la consommation énergétique. Le système est équipé d'un dispositif de gestion des flux d'air et de neutralisation des odeurs. Seuls un raccordement électrique et une conduite de vidange des condensats sont nécessaires

FINITION : Toutes les surfaces extérieures sont en acier inoxydable 316L poli.