Generador de aire caliente para uso en secadero de nueces

Sistema por Bins

Bins de proceso carga y secado

Los **bins** son compartimientos individuales construídos en estructura de acero con perfilería del mismo material y terminación en pintura epoxi sanitaria, permiten cargar las nueces frescas, realizarle el proceso de secado por sistema lecho fluidizado y luego descargarlas para proseguir con otro proceso o bien dejarlas almacenadas. Se componen de 6 módulos con capacidad de carga cada uno de 1500 Kg. de nueces frescas.

Cámara de inyección

Construida en acero, con perfilería del mismo material y terminación en pintura sanitaria epoxi, admite la inyección de aire caliente para proceso de secado y lo distribuye a los diferentes bins, mediante compuertas tipo esclusas independientes por cada bins.

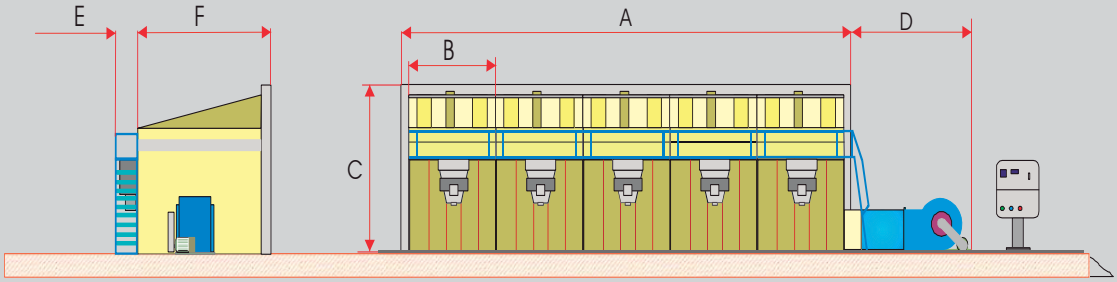
Sistema de secado

El **sistema W-A-1** contará con un generador de aire caliente compuesto por un quemador Modelo MJ3, sistema vena de aire, completamente automático, para gas natural o gas envasado, ubicado en la descarga de un ventilador centrifugo. Dicho ventilador cuenta con motor de 50 HP, proporcionando un caudal de aire de 56.000 m3/h a una presión estática de 40 mm CA. La configuración del ventilador es DADE (doble entrada doble aire), contando con ejes, cojinetes, poleas y correas, perfectamente balanceados estática y dinámicamente.

Tablero de comando central - Sistema de control de operaciones

El sistema cuenta con un control de temperatura de fin de proceso, modulante, el cual se encuentra permanentemente monitoreando la temperatura de proceso y comparando la temperatura de salida del aire de secado una vez atravesado el lecho de nueces mediante un segundo control para lazo de control de fin de proceso. Así, tomando permanentemente decisiones sobre el manejo de las variables operativas del sistema, el panel de control y comando advertirá cuando existe una diferencia en menos de 2 grados entre la temperatura de ingreso de la cámara inferior y el propio aire de salida. De esta manera, al advertir la presencia de dicho diferencial térmico, el sistema inteligente que gobierna el proceso, determinará el fin del secado, y el aseguramiento de la calidad del secado de la nuez e inmediatamente indicará en forma automática el apagando del quemador y dejando solo la aireación del lecho de nueces, avisando además mediante larma sonora y testigo luminoso que alertará al operador que puede descargar ese Bach de nueces para volver a cargar otro y continuar el proceso de forma rápida y segura.

Dimensionales generales y principio de funcionamiento



SISTEMA DE SECADO DE NUECES WAYLER SERIE A-W-1

	Dimensiones en mm.							
Capacidad de carga en Kg.	**A**	**B**	**C**	**D**	**E**	**F**	**HP**	**POTENCIA QUEMADOR EN KCAL-H**
1500 kg x bins = 9000 kg	7500	1500	2500	1860	800	2500	50	600.000

- En gas natural, presión de trabajo 20 mBar mínimo, máximo 160 mBar.
- En LPG, presión de trabajo 28 mBar mínimo, máximo 80 mBar.
- Consultar por otras capacidades.

Ameghino 1877 - Buenos Aires - Argentina - CP 1407 -
Telefax: (0054-11) 4682-9114 (Rot) - 4683-5233
wayler@rubcar-borghi.com.ar - www.rubcar-borghi.com.ar

AMERICAN BURNERS sa

96
MF