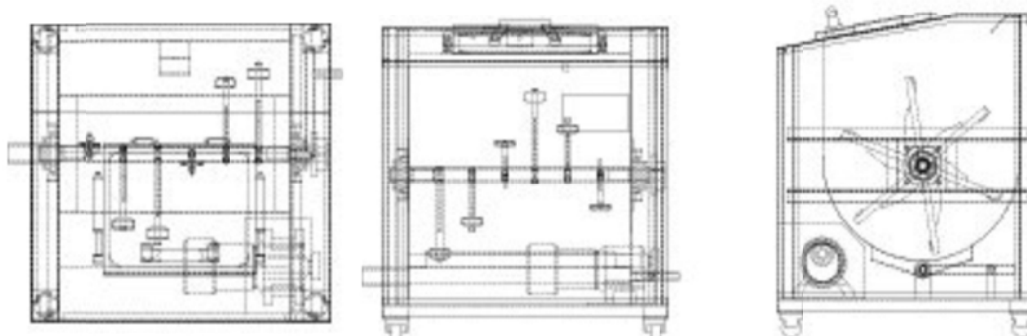


Principe de fonctionnement

- Les machines fonctionnent par déshydratation thermique des déchets alimentaires dans une chambre close et étanche, avec brassage permanent, puis récupération de la matière sèche sous forme de poudre.
- Le système se présente sous la forme de machines compactes. Différentes capacités sont prévues (de 30 kg à plus de 1 tonne par jour) en fonction des besoins du client.
- En termes d'usage, une porte de chargement permet d'introduire les déchets, une porte de déchargement permet de récupérer le produit sec.
- Le système est automatique et règle la température interne. La vapeur produite est condensée en eau, puis l'air asséché est réintroduit dans la cuve.
- Le système fonctionne en circuit fermé. L'eau est soit évacuée avec les eaux usées, soit récupérée pour arrosage ou autre.
- Au bout d'un certain temps (3 à 10 heures) suivant le taux d'humidité des déchets, l'eau s'est évaporée. Le produit sec est alors récupéré.

Schéma de Fonctionnement :



Bain d'huile thermique
Malaxeur
Condenseur de vapeur
Recyclage d'air



Servitudes et installation

- Seuls une alimentation électrique et un raccordement aux eaux usées ou à une cuve de rétention sont nécessaires.
- Une aération du local doit être prévue (si pas existante, type VMC) en cas d'installation à l'intérieur.

Caractéristiques des différentes machines

	Machines	Capacité de Traitement	Temps de Traitement	Dimensions (L*I*h)	Poids	Emprise au sol	Alimentation Electrique	Consommation Moyenne Horaire	Coût Moyen par Cycle en Tarif Pro EDF	Coût Moyen par Cycle en Tarif Normal EDF
	GEB 30	30 Kg	6 - 12h	80*80*85	180 Kg	0,64 m ²	220 V, Monophasé, 16 Amp	1,5 kWh	0,54 €	1,62 €
	GEB 100	100 Kg	10 - 14h	115*100*130	400 Kg	1,15 m ²	380 V, Triphasé, 20 Amp	3 kWh	1,44 €	4,32 €
	GEB 300	300 Kg	14 - 18h	140*160*165	800 Kg	2,24 m ²	380 V, Triphasé, 30 Amp	9 kWh	5,40 €	16,20 €
	GEB 500	500 Kg	14 - 18h	220*145*175	1 120 Kg	3,19 m ²	380 V, Triphasé, 50 Amp	11 kWh	6,60 €	19,80 €
	GEB 1000	1 000 Kg	16 - 22h	280*180*195	1 860 Kg	5,04 m ²	380 V, Triphasé, 50 Amp	20 kWh	15,20 €	45,60 €
	GEB 1300	1 300 Kg	18 - 23h	280*180*195	1 860 Kg	5,04 m ²	380 V, Triphasé, 50 Amp	22 kWh	18,48 €	55,44 €

Données techniques

- Cuve à bain d'huile permettant une régulation de l'apport d'énergie par inertie thermique.
- Recyclage de l'air extrait après condensation par renvoi dans la cuve.
- Récupération d'énergie thermique au niveau du condenseur.
- Machines entièrement en inox. Possibilité de l'installer sur les lieux même de production.
- Pré filtre de cuve en inox (pas de consommables)
- Cuve sans entretien (pas de nettoyage)
- Filtre à charbon actif sur l'eau condensée
- Température de l'huile régulée à 140°
- Température dans la cuve 80-100°
- Capacité de chargement de 30 à 1'300 kg par charge, suivant modèle de machine