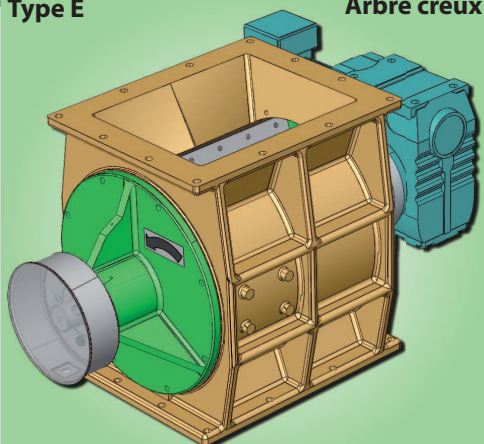
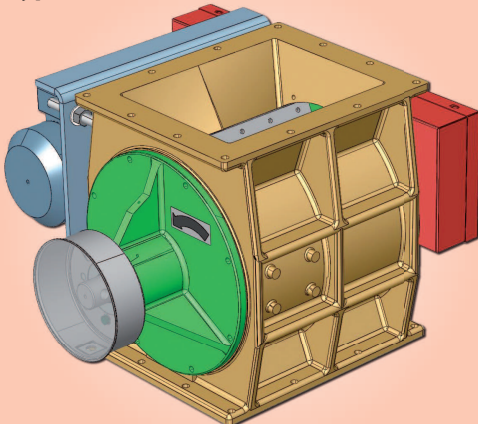
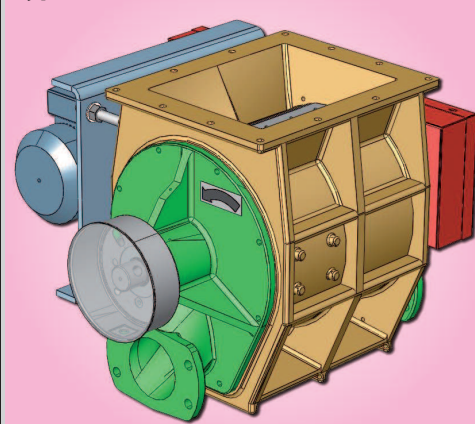


Type E **Arbre creux**


Ecluse alvéolaire à passage direct

Type E **Transmission par chaîne**


Ecluse alvéolaire à passage direct

Type B **Transmission par chaîne**


Ecluse alvéolaire à passage transversal

DESCRIPTIF GENERAL :

- Construction en fonte pour corps et flasque (rotor suivant type).
- Sections d'entrée et de sortie rectangulaire de grandes dimensions avec brides identiques.
- Le soc en forme de V* à l'entrée, favorise le remplissage et limite le cisaillement du produit.
- Section symétrique.
- Corps fortement nervuré, très rigide.
- Rotor ouvert pour éviter les rétentions de matière.
- Nombre maximum de pales en contact avec le corps pour une étanchéité meilleure.
- Pales chanfreinées sur rotor mécanosoudé.
- Etanchéité des passages d'arbres par joints à lèvres orientés en fonction de la pression ou de la dépression (à préciser à la commande).
- Roulements à billes largement dimensionnés, graissés à vie, protégés par un orifice de décompression qui évite leur pollution accidentelle par le produit.
- Finition : 1 couche anti-rouille + 1 couche Polyuréthane RAL 6017, 5015, ou 1015

* Excepté sur écluses 50 litres ou le corps est en biais à l'entrée

Pour les problèmes d'usure, utiliser les écluses de type IV et X.

- L'intérieur du corps et des flasques, ainsi que les flancs des rotors, sont revêtus de chrome dur, épaisseur 250 microns après rectifications (type IV).
- Segments en acier rapide trempé-rectifié (type IV et X).
- Possibilité de solution économique avec flash de chrome de 5/100 (type X).

ARRANGEMENTS :

- Arbre nu ;
- Motoréducteur à arbre creux (sauf modèle B et E50) ;
- Transmission à chaîne + motoréducteur USOCOME ;
- Température maxi d'utilisation 80°C pour appareils de base.

VARIANTES :

- Rotor en fonte à graphite sphéroïdal, monobloc, très rigide, équipé de segments d'usure en acier trempé (sauf E8) ;
- Rotor inox mécano-soudé ;
- Haute température 200°C maxi, transmission par chaîne uniquement (H.T.) sur type II, IV, et X ;
- Très haute température 300°C maxi. (T.H.T.) sur type II, IV, et X ;
- Dans ce dernier cas : conseiller au client l'équilibrage des joints et la pressurisation des roulements ;
- Peinture aluminium haute température : Obligatoire pour H.T. et T.H.T. ;
- Atex : zone 22 et 21.

OPTIONS :

- Possibilité d'adapter la vitesse à des cas particuliers sur demande ;
- Contrôleur de rotation ;
- Contre-bride sur modèle B ;
- Equilibre pneumatique des joints à lèvres pour les protéger de matériaux abrasifs, et, ou les refroidir ;
- Panoplie d'air pour soufflage des paliers et des joints. Protection contre les poussières submicroniques abrasives ou la chaleur.

	Pression maxi	T° maxi
Température normale	1000 mbar	80°C
Haute Température (H.T.)	1000 mbar	200°C
Très Haute Température (T.H.T.)	1000 mbar	300°C

Désignation		E8	B8	E16	B16	E32	B32	E50	Construction
TYPE I	Normale	X	X	X	X	X	X	X	Corps et flasques en fonte Rotor mécanosoudé bisauté*
TYPE II	Renforcée			X	X	X	X		Corps et flasques en fonte Rotor fonte GS avec couteau en bout de pâles
TYPE III	Colmatant	X	X	X	X	X	X	X	Corps et flasques en fonte Rotor inox X2Cr Ni 18-9 poli
TYPE IV	Abrasif	X	X	X	X	X	X	X	Corps, flasques et flancs rotor chromés 25/100 Segments trempés haute tenacité
TYPE X	Abrasif Eco	X	X	X	X	X	X	X	Corps, flasques et flancs rotor chromés 5/100 Segments trempés haute tenacité

X = Standard

*E50 type I : rotor en Creusabro