

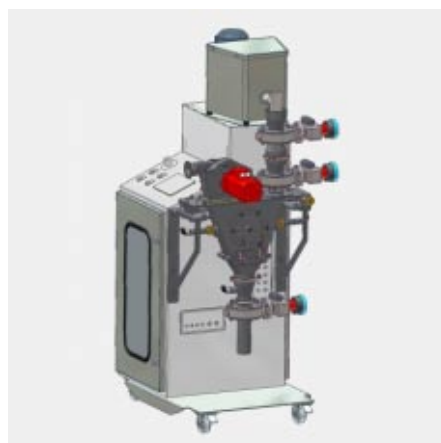


MULTINO®-M/S/M PROGRAMME DES BROYEURS À CONTRE JET

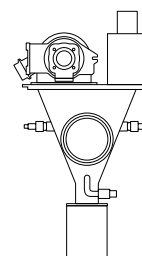
WWW.NOLL.EU



MultiNo® 1270-M/S/M
SORTIE SPIRALE CONNECTÉE
AU RÉCIPIENT DES MATÉRIEAUX
TRAITÉS



MultiNo® 1270-M/S/M



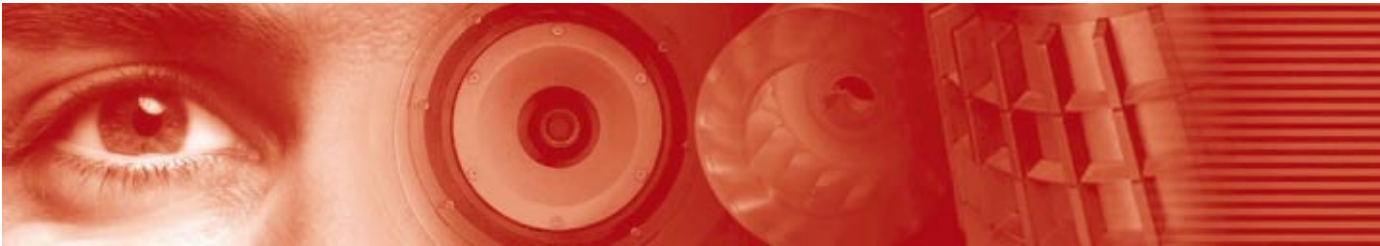
MultiNo®-M/S/M VEUT DIRE BROYAGE, SÉPARATION ET MÉLANGER AVEC UNE SEULE INSTALLATION. CE BROYEUR EST TRÈS VERSATILE ET GRÂCE À SA POSSIBILITÉ DE **NETTOYAGE TRÈS FACILE** IL EST IDÉAL POUR LES CHANGEMENTS FRÉQUENTS ET RAPIDES DES PRODUITS. SON GRAND ATOUT EST NÉANMOINS LE **TRAITEMENT DES MATIÈRES ABRASIVES ET COLLANTES**. POUR LES ESSAIS OU POUR LA PRODUCTION DE PETITES QUANTITÉS VOUS OBTENEZ DES **RÉSULTATS OPTIMAUX** SUR NOTRE LIGNE DE LABORATOIRE, CECI AVEC UN **MINIMUM DE MATIÈRE PREMIÈRE**.

- ▶ TRÈS PERFORMANT ET PUISSANT
- ▶ PARTICULIÈREMENT SILENCIEUX
- ▶ NETTOYAGE RAPIDE ET SIMPLE
- ▶ UTILISATION MULTIFONCTIONNELLE

CONTACT:

PROCÉDÉS TECHNOLOGIQUES NOLL

MAX-FISCHER-STR. 20 B	TÉLÉPHONE: +49 (0) 82 34/9 66 15-0
D-86399 BOBINGEN	TÉLÉCOPIE: +49 (0) 82 34/9 66 15-80
WWW.NOLL.EU	E-MAIL: INFO@NOLL.EU



MULTINO®-M/S/M PROGRAMME DES BROYEURS À CONTRE JET

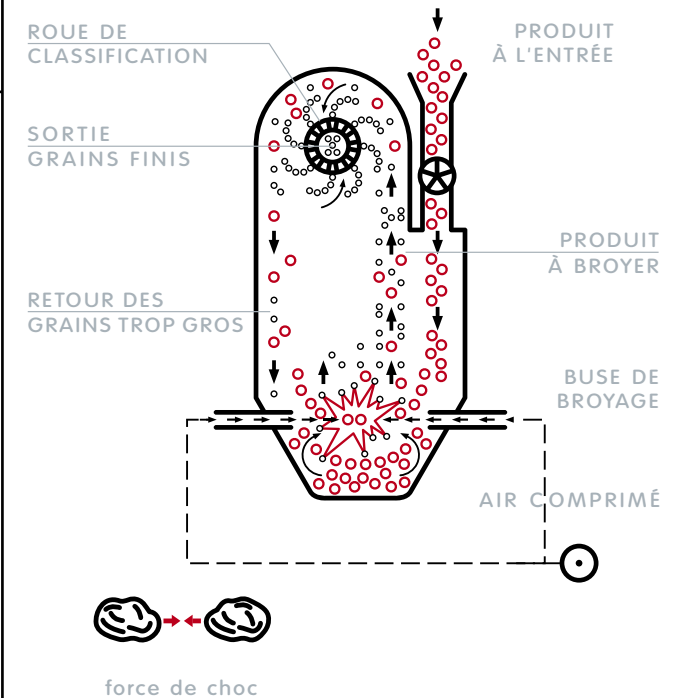
WWW.NOLL.EU

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU BROYAGE - DÉSAGGLOMÉRATION

Le produit qui arrive dans la trémie par la station de décharge Big-Bag, est alimenté par un dispositif de dosage gravimétrique. Ce système de dosage avec vis sans fin suivie par une écluse conduit le produit continuellement dans la chambre de broyage. Par des buses d'air opposées les jets d'air fluidifient le produit qui est donc accéléré et se heurte dans la zone centrale de collision afin que les grains réduisent leurs tailles.

Dans cette zone de collision le produit broyé est rejeté par le haut sous forme de fontaine, celle-ci transporte la matière dans une roue de classification. Cette roue divise le produit en conséquence des ajustements choisis, les grains trop gros retournent dans la chambre de broyage, alors que les grains à dimensions suffisamment réduites sortent du broyeur par un tube en spirale pour accéder au séparateur.

Les grains qui sont classifiés trop gros retournent donc par le long de la parois dans la zone de collision pour revenir dans la matière fluidifiée. La grosseur des grains est réglée sur l'armoire de commande par la variation de vitesse de la roue de classification pour obtenir les spécifications demandées. A partir du séparateur le produit fini sera transporté à travers une écluse dans le conteneur de transport prescrit.



CONFIGURATION DE L'INSTALLATION SPÉCIFIQUE AU PRODUIT:



ROUE DE CLASSIFICATION

- ▶ acier inox
- ▶ acier spécial
- ▶ polyuréthane
- ▶ polyamide
- ▶ céramique



SURFACES RECOUVERTES DE

- ▶ acier inox
- ▶ acier spécial
- ▶ acier + polyuréthane
- ▶ acier + polyamide
- ▶ acier + céramique



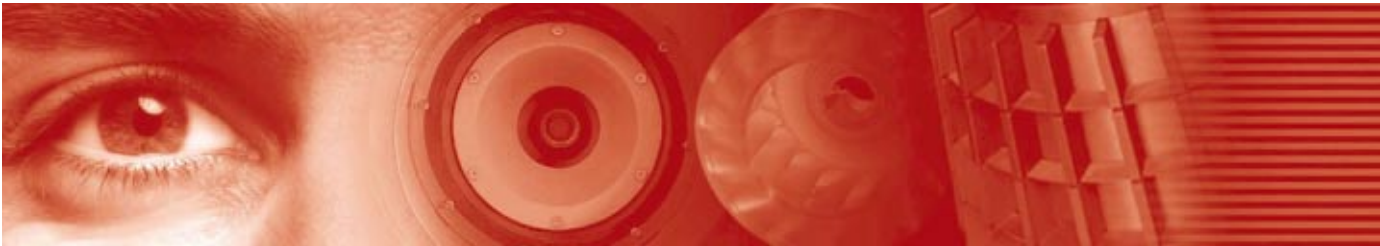
BUSES

- ▶ acier inox
- ▶ acier spécial
- ▶ polyuréthane
- ▶ polyamide
- ▶ céramique

CONTACT:

PROCÉDÉS TECHNOLOGIQUES NOLL

MAX-FISCHER-STR. 20 B	TÉLÉPHONE: +49 (0) 82 34/9 66 15-0
D-86399 BOBINGEN	TÉLÉCOPIE: +49 (0) 82 34/9 66 15-80
WWW.NOLL.EU	E-MAIL: INFO@NOLL.EU



MULTINO®-M/S/M PROGRAMME DES BROyeurs À CONTRE JET

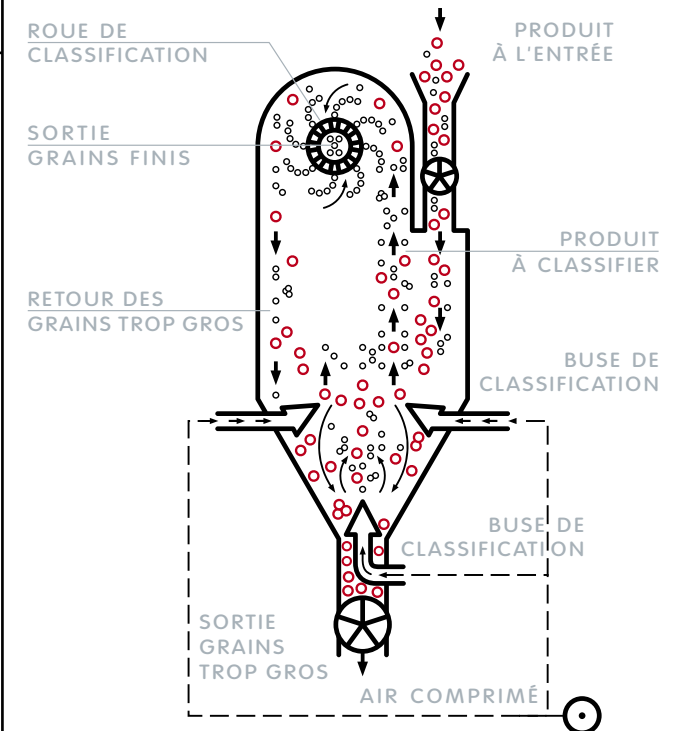
WWW.NOLL.EU

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU CLASSIFICATEUR

Le produit qui arrive dans la trémie par la station de décharge Big-Bag, est alimenté par un dispositif de dosage gravimétrique. Ce système de dosage avec vis sans fin suivie par une écluse conduit le produit continuellement dans la chambre de classification. A partir de là, un jet d'air transporte la matière directement sous forme de fontaine dans une roue de classification. Après le produit est traité intensivement par de l'air afin de séparer les poussières collantes au produit et afin de résoudre les agglomérats.

Dans cette zone de classification le produit trop gros est rejeté et tombe vers le bas par une écluse dans la zone de sortie pour grains trop gros. La précision de séparation est réglée par la somme d'air totale ainsi que la distribution et influence de l'air dans le classificateur. Les grains à dimensions suffisamment réduites sortent du classificateur par un tube en spirale pour accéder au séparateur.

La grosseur des grains est réglée sur l'armoire de commande, par la variation de vitesse de la roue de classification pour obtenir les spécifications demandées. A partir du séparateur le produit fini sera transporté à travers une écluse dans le conteneur de transport prescrit.



CONFIGURATION DE L'INSTALLATION SPÉCIFIQUE AU PRODUIT:



ROUE DE CLASSIFICATION

- ▶ acier inox
- ▶ acier spécial
- ▶ polyuréthane
- ▶ polyamide
- ▶ céramique



SURFACES RECOUVERTES DE

- ▶ acier inox
- ▶ acier spécial
- ▶ acier + polyuréthane
- ▶ acier + céramique



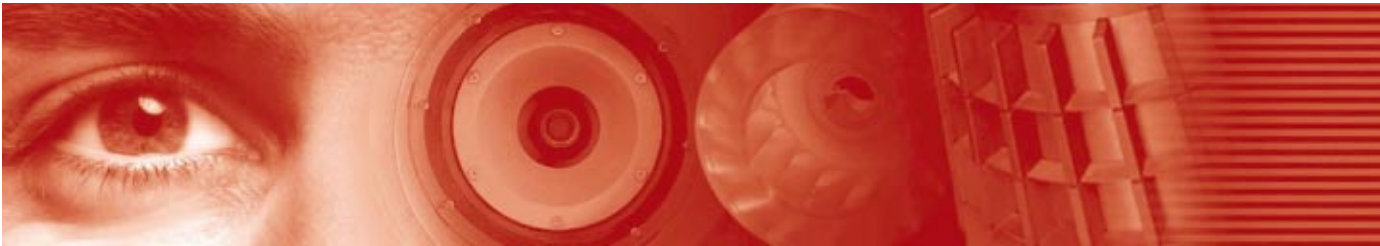
BUSES

- ▶ acier inox
- ▶ acier spécial
- ▶ polyuréthane
- ▶ polyamide
- ▶ céramique

CONTACT:

PROCÉDÉS TECHNOLOGIQUES NOLL

MAX-FISCHER-STR. 20 B	TÉLÉPHONE: +49 (0) 82 34/9 66 15-0
D-86399 BOBINGEN	TÉLÉCOPIE: +49 (0) 82 34/9 66 15-80
WWW.NOLL.EU	E-MAIL: INFO@NOLL.EU



MULTINO®-M/S/M PROGRAMME DES BROyeurs À CONTRE JET

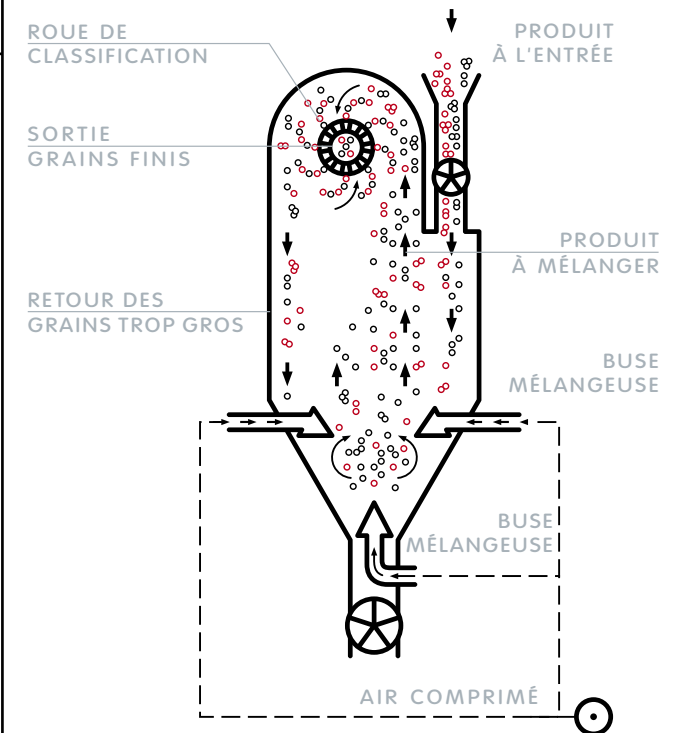
WWW.NOLL.EU

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT POUR LE MÉLANGE

Le produit qui arrive dans la trémie par la station de décharge Big-Bag, est alimenté par un dispositif de dosage gravimétrique. Ce système de dosage avec vis sans fin suivie par une écluse conduit le produit continuellement dans la chambre mélangeuse. Par trois buses d'air opposées les jets d'airs fluidifient le produit qui est donc accéléré et une homogénéisation intensive est obtenue dans la zone centrale. Dans cette zone de mélange le produit est rejeté par le haut sous forme de fontaine, celle-ci transporte la matière dans une roue de classification.

Dans cette roue de classification le produit assez fin sort latéralement par une écluse et par un tube en spirale pour accéder au séparateur. Les agglomérats et les parties du produit refusés par le classificateur redéscendent le long des parois pour revenir dans la zone centrale de mélange.

La grosseur du grains est réglée sur l'armoire de commande, par la variation de vitesse de la roue de classification pour obtenir les spécifications demandées. A partir du séparateur le produit fini sera transporté a travers une écluse dans le conteneur de transport prescrit.



CONFIGURATION DE L'INSTALLATION SPÉCIFIQUE AU PRODUIT:



ROUE DE CLASSIFICATION

- ▶ acier inox
- ▶ acier spécial
- ▶ polyuréthane
- ▶ polyamide
- ▶ céramique



SURFACES RECOUVERTES DE

- ▶ acier inox
- ▶ acier spécial
- ▶ acier + polyuréthane
- ▶ acier + céramique



BUSES

- ▶ acier inox
- ▶ acier spécial
- ▶ polyuréthane
- ▶ polyamide
- ▶ céramique

CONTACT:

PROCÉDÉS TECHNOLOGIQUES NOLL

MAX-FISCHER-STR. 20 B	TÉLÉPHONE: +49 (0) 82 34/9 66 15-0
D-86399 BOBINGEN	TÉLÉCOPIE: +49 (0) 82 34/9 66 15-80
WWW.NOLL.EU	E-MAIL: INFO@NOLL.EU



MULTINO®-M/S/M PROGRAMME DES BROyeurs À CONTRE JET

WWW.NOLL.EU

LES CHIFFRES, VALEURS ET FAITS

MultiNo®		MultiNo® 2000	MultiNo® 3000	MultiNo® 6000	MultiNo® 9000	MultiNo® 12000	MultiNo® 15000
SÉRIE		2070/90	3120/160	6240/300	9360/420	12480/12600	15720/15840
TYPE DE LA MACHINE		M - M/S - M/S/M			M - M/S		
PLAGE DE PRODUCTIVITÉ 200 jours/3 équipes	(kg/h) (t/an)	jusqu'à 50 240	jusqu'à 250 1.200	jusqu'à 800 3.840	jusqu'à 2.000 9.600	jusqu'à 4.000 19.200	jusqu'à 6.000 28.800
ALIMENTATION DU PRODUIT vis de dosage cuvette de dosage	(mm) (mm)	< 0,2 < 2,0	< 0,3 < 3,0	< 0,5 < 5,0	< 0,5 < 5,0	< 1,0 < 10,0	< 1,0 < 10,0
PLAGE DE FINESSE	(D ₉₇ μm)	2 - 60	3 - 80	3 - 100	3 - 120	4 - 140	4 - 160
DIMENSION ROUE DU TAMISEUR (Ø mm)		70/90	120/160	240/300	360/420	480/600	720/840
QUANTITÉ D'AIR MAX.	(m³/h)	300	1.000	3.000	8.000	16.000	24.000
ENTRAÎNEMENT DU TAMISEUR	(kW)	1,5	4	6,6	15	22	30
MOTEUR DE VENTILATEUR	(kW)	4	7,5	15	37	55	90
DIMENSIONS-env. haut/larg/prof.	(m)	0,9×0,6×0,6	1,9×1,1×0,7	2,4×1,4×1,1	3,1×1,9×1,5	4,3×2,9×2,5	5,2×3,5×3,0
CONSTRUCTION		imperméable au gaz			-	-	-
		résistant aux chocs et coups à 10 bar			-	-	-
MATIÈRE EN CONTACT AVEC LE PRODUIT		acier inox, acier spécial, céramique, polyamide, polyuréthane					



Pigments - ferrite rose de zircon (Zr/Si/Fe), D₅₀ = 2 μm

EXEMPLES D'APPLICATION:

Pigments inorganiques, poudres de vernis, toner, céramiques techniques, aimants, poudres abrasives, graphites, produits chimiques, alimentation

PLAGE OPÉRATIONNELLE

PLAGE D'APPLICATION matériel abrasif, collant, tendanciel au dépôts et de haute pureté
 PLAGE DE TEMPÉRATURE de + 5°C à 180°C
 PLAGE DE DURETÉ DU PRODUIT 4 à 10 Mohs

M: Micronisation, broyage
 M/S: Micronisation, broyage, desagglomération - buse supplémentaire en bas
 M/S/M: Micronisation, broyage, homogénéisation - buse de classification en bas; Desagglomération - buse supplémentaire en bas

FONCTION

MICRONISATION/BROYAGE CONTINUEL
 MÉLANGE DISCONTINUEL/CONTINUEL
 TAMISAGE DISCONTINUEL/CONTINUEL
 BROYAGE SÉLECTIF DISCONTINUEL/CONTINUEL
 HOMOGÉNÉISATION CONTINUELLE

MODE DE TRAVAIL

CONTACT:

PROCÉDÉS TECHNOLOGIQUES NOLL

MAX-FISCHER-STR. 20 B	TÉLÉPHONE: +49 (0) 82 34/9 66 15-0
D-86399 BOBINGEN	TÉLÉCOPIE: +49 (0) 82 34/9 66 15-80
WWW.NOLL.EU	E-MAIL: INFO@NOLL.EU