

# Mélangeur à arbre unique avec ou sans tambour standard de type EM

Pour les produits secs, humides et en suspension ; extrêmement doux ou pour une désagglomération vigoureuse

Le mouvement rotatif de la cuve de mélange facilite les opérations de remplissage et de vidange ; le flux du produit dans la cuve de mélange inclinée s'effectue dans les trois dimensions.

## Fonctionnement

Un outil de mélange en spirale breveté répartit le mélange. Au niveau de la périphérie de la cuve de mélange, la matière est soumise à un flux ascendant tandis qu'au centre, elle est soumise à un flux descendant sous l'effet de la gravité. Vous pouvez par ailleurs incliner la cuve de mélange jusqu'à 25 degrés pour améliorer le flux transversal. Ce mélangeur permet d'obtenir une qualité de mélange techniquement optimale. Les produits à mélanger peuvent être secs, humides, en suspension ou pâteux.

Vous pouvez sélectionner le mode de fonctionnement en fonction du résultat de traitement ou de mélange souhaité (soit doux, soit vigoureux et dispersif) : mélange doux ; désagglomération ; mouillage peu énergique ; mouillage très énergique ; agglomération ; séchage ; amélioration de la solubilité.

## Domaines d'application du mélangeur :

- ✓ Petites commandes de production
- ✓ Préparation de lots de référence
- ✓ Développement de produits et tâches de mélange en flux tendu



Mode de vidange  
EM 100



EM 10 avec  
HighShearBlades



Flux tridimensionnel  
du produit



## Avantages pour les utilisateurs

- ✓ Qualité de mélange optimale d'un point de vue technique; intensité de mélange réglable (de l'homogénéisation douce à la désagglomération intensive)
- ✓ Mélange microfin des matières liquides ; le mélangeur reste sec et propre
- ✓ Le niveau de remplissage du mélangeur peut être compris entre environ 10 % et 100 %
- ✓ Vidange optimale des résidus ; nettoyage/stérilisation facile (norme GMP)
- ✓ Intégration dans votre système ERP, programmes de mélange fournis par l'API
- ✓ Un scanner de codes-barres peut être intégré pour l'archivage en ligne
- ✓ L'infrastructure nécessaire se limite à un chariot élévateur manuel, une balance et des tambours standards
- ✓ Cuve de mélange : Zone ATEX 20

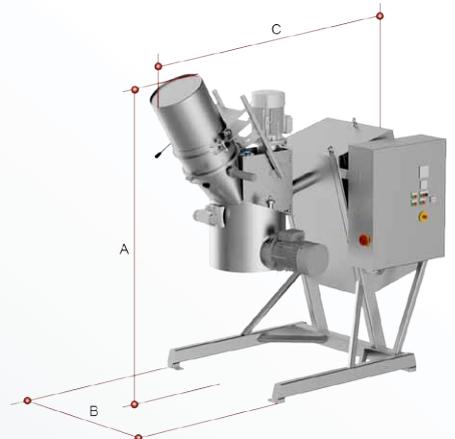
## Pilotage

amixon® accorde une importance particulière à la phase pilote dans le centre d'essai. Vos processus de mélange sont simulés ici, afin de vous soutenir dans votre phase de développement de produit. Nos centres techniques parfaitement équipés sont à votre disposition en Allemagne, au Japon, en Inde, en Thaïlande, en Chine, en Corée du Sud et aux États-Unis.



## Données techniques

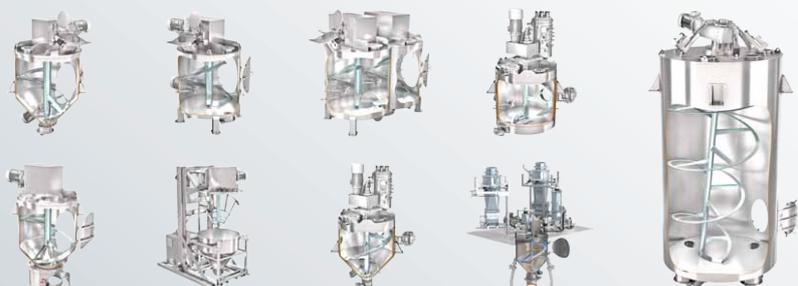
Mélangeur à arbre unique <b>Type EM</b>		Volume brut approximatif du mélangeur	Dimensions à titre indicatif (tenir compte du rayon de pivotement de la chambre de mélange rotative) Les dimensions détaillées sont disponibles sur demande !			La puissance motrice requise varie considérablement en fonction de la densité du produit, des propriétés du flux, de la fréquence de rotation et de la nature du processus de traitement (par exemple, la désagglomération).		Le poids peut être très différent selon la puissance motrice et le type de configuration du modèle. Les charges dynamiques additionnelles sont minimales.
Litres = dm <sup>3</sup>	Actionneur en bas		A	B	C	de	à	
			mm	mm	mm	kW		
5	Actionneur en bas	6,8	1320	790	820+50	0,9	2,6	200
10		13,6	1400	1420	830+60	1,2	3,4	260
20		27,1	1450	1440	850+60	1,6	4,5	340
30		40,6	1500	1450	860+70	1,9	5,4	400
50	Actionneur en dessus	67	1950	1450+90	1600	2,4	6,6	520
70		94	2310	1460+13	1700	2,7	7,6	620
100		134	2380	1500+30	1760	3,1	8,8	740
150		201	2600	1600+45	2100	3,7	10,3	900
200		268	3090	1700+55	2300	4,2	11,6	1050



- Mélangeurs de capacité plus élevée jusqu'à 50 m<sup>3</sup> sur demande. Les dimensions des cuves sont pour la plupart relativement cubiques. Sur demande, amixon® peut réaliser pour vous des modèles aux proportions modifiées : mélangeurs relativement bas, pour des hauteurs de montage restreintes, ou encore mélangeurs plus élancés lorsque la place disponible au sol est limitée.
- amixon® dispose des qualifications européennes, japonaises et américaines requises pour l'usinage des matériaux les plus divers. Les matériaux en contact avec le produit des mélangeurs amixon® sont les suivants : acier normal S355J2Ge, Hardox, aciers inoxydables austénitiques 1.4301, 1.4541, 1.4571, 1.4404, 1.4539, 1.4529, aciers inoxydables duplex 1.4462, 1.4162, 1.4363, ainsi qu'Alloy 59-2.4605, Hastelloy C22 et nickel.
- Sur demande, les mélangeurs satisfont aux exigences d'hygiène les plus strictes et sont conformes aux Directives EHEDG pour les processus de nettoyage à sec et humide. En outre, ils répondent aux Directives FDA relatives à l'hygiène et aux prescriptions de conception des 3-A Sanitary Standards.



amixon GmbH  
Halberstädter Straße 55  
33106 Paderborn  
Allemagne  
+49 (0) 52 51 / 68 88 88-0  
sales@amixon.com  
www.amixon.com



amixon® fabrique de A à Z des mélangeurs de précision, des séchoirs à mélange sous vide, des réacteurs de synthèse et des granulateurs. Tous les composants des mélangeurs amixon® proviennent d'Allemagne. Les machines sont fabriquées exclusivement dans l'usine amixon® à Paderborn en Allemagne.

© amixon GmbH, Paderborn. Toute reproduction ou diffusion à des tiers sur supports électroniques est interdite sans accord écrit préalable. Sous réserve de modifications dues au progrès des techniques de processus et de fabrication.