

Le spécialiste industriel européen du traitement thermique en continu des produits agroalimentaires

Le mariage de la technologie connue du transport par vibrations avec le système original du tube à passage de courant donne désormais accès à l'utilisation d'une technologie économique et performante pour les industriels.

Entièrement adapté au traitement thermique de produits agroalimentaires en vrac, le plus souvent sensibles à la chaleur, ce procédé en préserve l'aspect, la couleur ainsi que les propriétés organoleptiques.

ETUDES

FABRICATION

**INSTALLATION
CLÉ-EN-MAIN**

REVTECH

FRANCE



La technologie

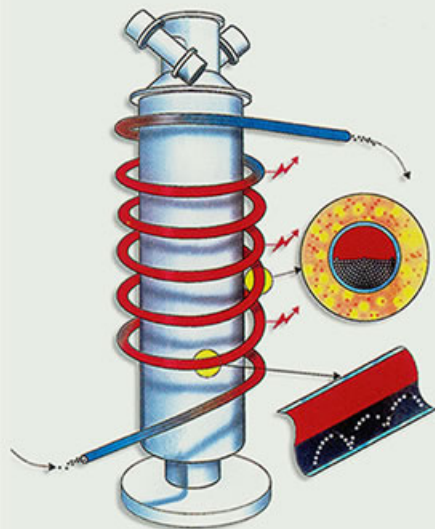
- Transport par vibrations basé sur le principe des spires électrostatiques, particulièrement adapté aux produits agroalimentaires fragiles
- Chaleur générée par l'électricité selon le principe de l'effet Joule
- Serpentin entièrement fermé en inox
- Atmosphère contrôlée à l'intérieur du tube
- Large gamme de temps de séjour disponible dans une même unité (jusqu'à 30 min)
- Température régulée en continu et pouvant atteindre 700°C
- Architecture électrique spécifique permettant plusieurs zones de chauffe indépendantes
- Débit volumique maximum : 8 m³/h
- Taille des particules traitées : de 100 µm à plusieurs centimètres

Applications industrielles

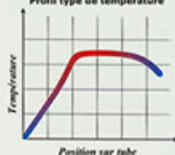
- Dé bactérisation sous vapeur (plantes aromatiques, épices, plantes médicinales, gommés naturels, algues, tabac,...)
- Torréfaction (graines de sésame, café, épices,...)
- Séchage (épices, thé,...)
- Extraction de molécules organiques ciblées (liège,...)
- Traitements spécifiques fonctionnels (amylacés, soja, tournesol,...)
- Extraction d'arômes (sciure de bois,...)
- Toastage (copeaux de bois, farine de maïs, tannin,...)
- Cuisson de viandes
- Refroidissement (tout type de produit)

Les avantages

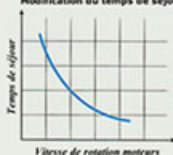
- Faible consommation énergétique (<100 W/kg)
- Fonctionnement parfaitement piston, contrôle précis du temps de séjour et de la température (+/- 1°C)
- Homogénéité parfaite et constante grâce au lit vibro-fluidisé
- Protection très efficace des produits sensibles à la chaleur (propriétés organoleptiques et teneurs en huiles volatiles)
- Consommation de vapeur négligeable dans le processus de débactérisation : 40 kg/h pour 1200 kg/h de poivre noir
- Fonctionnement du système de débactérisation à pression atmosphérique quelle que soit la température choisie
- Très faible inertie thermique au démarrage car absence d'éléments réfractaires
- Aucune zone de rétention → nettoyage aisé par pyrolyse et/ou propulsion d'un obus racler
- Pas de pièce mécanique d'usure → coûts de maintenance négligeables
- Configuration en tube fermé pour un confinement total du produit lors du traitement
- Faible encombrement au sol
- Interface opérateur entièrement automatisée
- Energie électrique → pas de risque de pollution lié à la présence de gaz de combustion



Profil type de température



Modification du temps de séjour



REVTECH

www.revtech.fr

Parmi nos clients : Ducros, Arkopharma, Sabaté, Mane, Norgine Pharma, Laboratoires Fenioux

ZA Champ Trentenier
07800 Charmes-sur-Rhône
FRANCE

Tél : 33 (0)4 75 60 16 26

Fax : 33 (0)4 75 60 16 27

Email : revtech@revtech.fr