



DESHYDRATEUR DE DECHETS ALIMENTAIRES SDG 60

Pour la restauration collective

Les déchets
alimentaires
comportent 80% d'eau
Les transporter BRUT
est un non-sens
économique
et écologique.



Deshydrateur SDG 60

VALORISATION

Production d'un engrais
ORGANIQUE de qualité par nos
recycleurs agréés

ECOLOGIE

Diminution des transports par
élimination de 80% à 90% du poids
(eau) des déchets organiques.
DIVISION PAR 5 DES VOLUMES
de déchets

GAIN DE PLACE

locaux, locaux à déchets, containers,
aires de stockage, véhicules, ...

REDUCTION

des **NUISANCES OLFACTIVES**
dues au stockage des matières
fermentescibles :

Production d'une **poudre sèche inerte**

MAÎTRISE DES COÛTS DES DECHETS A LONG TERME

Suppression du transport inutile d'eau et du traitement externalisé

DESHYDRATEUR DE DECHETS ALIMENTAIRES SDG 60

Pour la restauration collective

UTILISATION :

Les déshydrateurs de déchets alimentaires sont conçus pour être utilisés dans la restauration collective et les restaurants traditionnels.

AVANTAGES :

- traitement des déchets alimentaires sur le site de production
- réduction de leur volume de 70 à 90% suivant leur taux d'humidité
- utilisation simple, rapide et aisée du système par un personnel non qualifié
- pas de rejet d'air, pas de branchement d'eau douce
- traitement sans micro-organisme, enzymes ou additifs
- produit obtenu sec et stabilisé : Valorisation en engrais ORGANIQUE de qualité par nos recycleurs agréés



Deshydrateur SDG 60

PROCEDE :

Par déshydratation thermique en utilisant l'énergie électrique et en automatisant les processus de contrôle. Le système est équipé d'une technologie de recyclage de l'eau qui utilise la condensation et qui contrôle l'humidité dans la chambre de traitement au cours du processus. Le temps de traitement varie en fonction de la quantité de déchets et de leur taux d'humidité, il est déterminé automatiquement.

Le système s'arrête, et se met en attente de déchargement quand le taux d'humidité résiduel est atteint. La durée moyenne d'un cycle de traitement est de 10 heures.

DESCRIPTION TECHNIQUE :

La chambre de stockage des déchets est équipée d'un agitateur mécanique et d'une double paroi isolée contenant de l'huile thermique. Les portes d'entrée et de sortie sont étanches afin de confiner les odeurs et de minimiser la consommation énergétique. Le système est équipé d'un dispositif de gestion des flux d'air et de neutralisation des odeurs. Seuls un raccordement électrique et une conduite de vidange des condensats sont nécessaires.

contrôle automatisé : panneau tactile intelligent qui automatise la détection et le contrôle des process de déshydratation. Arrêt automatique en fin de cycle avec identification visuelle.

Méthode de séchage : indirecte à recirculation d'air

Capacité de charge : 15-40kg (capacité de cuve 60L)

Tension/fréquence : 220V /50Hz - 15A

Puissance électrique installée : 3.3Kw

Dimensions : 73 x 81 x 95.5 (190kg)

Consommation électrique moyenne horaire : 2 Kw/h

Matériel : acier inoxydable

Réduction moyenne : 80-90%

Sécurité : arrêt du malaxeur si ouverture porte de chargement ou déchargement ouvertes

Temps de traitement : 10h

Traitement des odeurs : intégré

Economie Recyclage Gain de place Tri sélectif Environnement

