

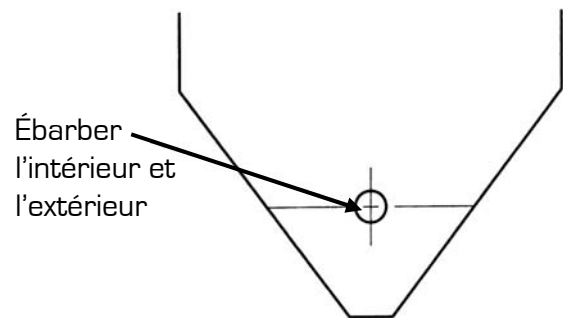
INSTRUCTIONS DE POSE FLUIDISEURS DE SILO



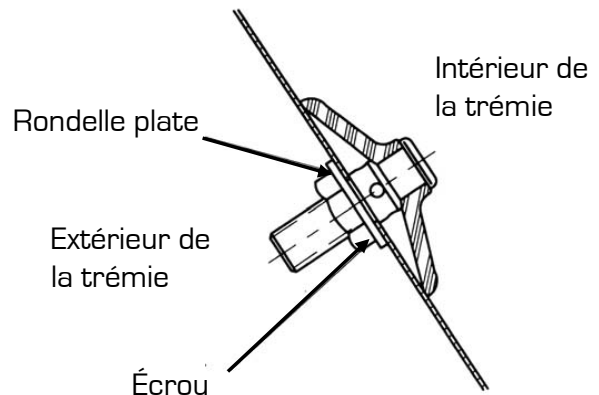
1. Percer un orifice de diamètre approprié (voir table) dans la paroi du silo.

<u>Fluidiseur</u>	<u>Diamètre de perçage</u>
43XX	$\frac{7}{8}$ " [22mm]
44XX	$1 \frac{1}{16}$ " [27mm]
45XX	$1 \frac{3}{8}$ " [35mm]
48XX	$\frac{1}{2}$ " [13mm]

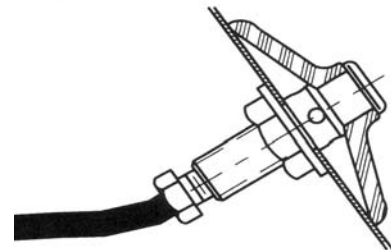
2. Ébarber l'intérieur et l'extérieur de l'orifice. Une surface non ébarbée endommagerait le joint torique. Vérifier l'absence de débris ou défauts (bosses, produit durci, soudure, etc.) dans la zone où doit être posé le fluidiseur.



3. Depuis l'intérieur du silo, poser le disque et la tige dans l'orifice.
4. Depuis l'extérieur du silo, faire poser la rondelle plate et l'écrou sur la tige par une seconde personne.
5. Serrer l'écrou à un couple de 35 Nm environ. 27 Nm pour la série 48XX.



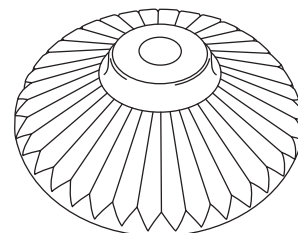
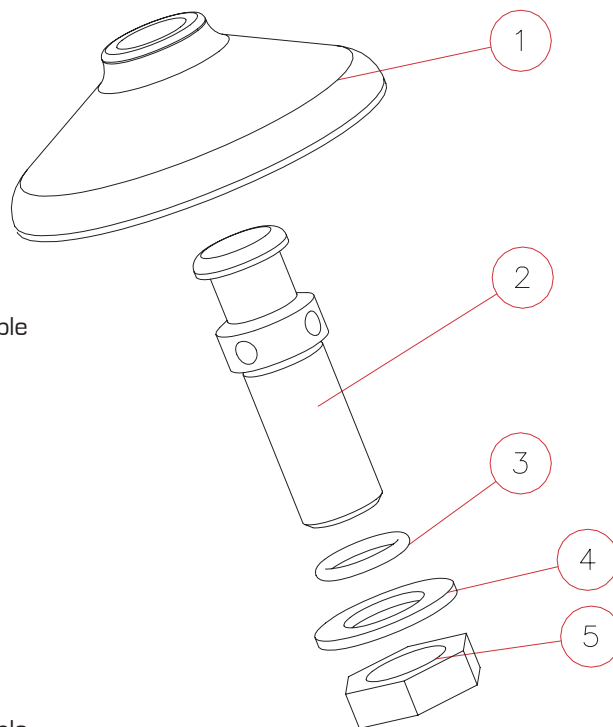
6. Raccorder la conduite d'arrivée d'air à la tige.



PIÈCES DÉTACHÉES DU FLUIDISEUR DE SILO



Rep.	Réf.	Description
Disques de fluidiseur		
1	4124	Disque silicone bleu
	4124HT	Disque silicone hte temp. orange
	4134	Disque silicone blanc
	4154	Disque EPDM noir
	4164	Disque EPDM blanc
Série 4300		
2	4310	Tige acier au carbone
	4311	Tige aluminium
	4312	Tige acier inoxydable
3	7561	Joint torique
	7561HT	Joint torique hte temp.
4	4313	Rondelle plate, zinguée
	4314	Rondelle plate, acier inoxydable
5	4315	Écrou tuyauterie 1/2", zingué
	4316	Écrou tuyauterie 1/2", acier inoxydable
Série 4400		
2	4410	Tige acier au carbone
	4411	Tige aluminium
	4412	Tige acier inoxydable
3	7755	Joint torique
	7755HT	Joint torique hte temp.
4	4413	Rondelle plate, zinguée
	4414	Rondelle plate, acier inoxydable
5	4415	Écrou tuyauterie 3/4", zingué
	4416	Écrou tuyauterie 3/4", acier inoxydable
Série 4500		
2	4510	Tige acier au carbone
	4511	Tige aluminium
	4512	Tige acier inoxydable
3	7714	Joint torique
	7714HT	Joint torique hte temp.
4	4513	Rondelle plate, zinguée
	4514	Rondelle plate, acier inoxydable
5	4515	Écrou tuyauterie 1", zingué
	4516	Écrou tuyauterie 1", acier inoxydable



EXIGEZ LES DISQUES SOLIMAR D'ORIGINE, AVEC LA CANNELURE RADIALE PROPRE À LA MARQUE

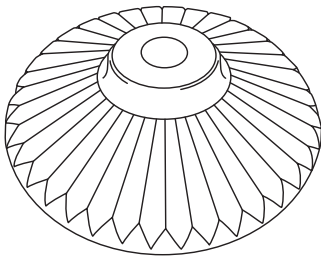
CALENDRIER D'ENTRETIEN COURANT



Les fluidiseurs de silo Solimar ne nécessitent qu'un entretien minimal. Toutefois, il convient de prévoir des contrôles visuels réguliers de l'état d'usure du dispositif.

Effectuer le contrôle suivant une fois par an :

1. Contrôler l'usure du disque de fluidiseur. Le disque doit maintenir un contact étanche contre la paroi de trémie. Voir si le disque présente une usure irrégulière. S'il n'est plus rond sur le pourtour, c'est que l'écoulement d'air n'est pas uniforme et le disque doit être changé.
2. Vérifier qu'il n'y a pas de produit séché ou durci sous le disque. Pour nettoyer le produit, déposer le disque et la tige. Vérifier aussi que le joint torique sur la tige n'est pas écrasé ou aplati.
3. Lors de la remise en place du fluidiseur de silo, veiller à serrer l'écrou au couple préconisé de 35 Nm (25 ft.lbs).



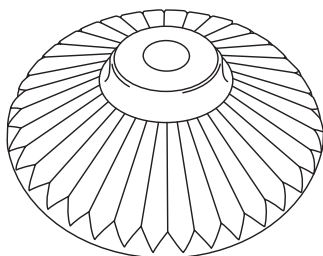
**EXIGEZ LES DISQUES
SOLIMAR D'ORIGINE, AVEC
LA CANNELURE RADIALE
PROPRE À LA MARQUE**

CARACTÉRISTIQUES/ UTILISATIONS DES DISQUES DE FLUIDISEUR



	RÉF	COMPOSÉ	COULEUR	PLAGE DE TEMPÉRATURE	HOMOLOGUÉ DENRÉES ALIMENTAIRES.	CERTIFICATION D'EMPLOI
STANDARD	4124	Silicone	Bleu	(-50 à 175) °C	OUI	FDA 177.2600
	4134	Silicone	Blanc	(-50 à 175) °C	OUI	FDA 177.2600 USDA 3A*
	4154	EPDM	Noir	(-30 à 120) °C	OUI	FDA 177.2600
	4164	EPDM	Blanc	(-30 à 120) °C	OUI	FDA 177.2600
	4124HT	Silicone	Orange	(-45 à 230) °C	NON	
	4124MD	Silicone	Gris	(-50 à 175) °C	OUI	FDA 177.2600 USDA 3A*
MINI	4824	Silicone	Bleu	(-50 à 175) °C	OUI	FDA 177.2600
	4834	Silicone	Blanc	(-50 à 175) °C	OUI	FDA 177.2600 USDA 3A*
	4824HT	Silicone	Orange	(-45 à 230) °C	NON	
	4824MD	Silicone	Gris	(-50 à 175) °C	OUI	FDA 177.2600 USDA 3A*
	4854	EPDM	Noir	(-30 à 120) °C	OUI	FDA 177.2600

* Conformité USDA 3A pour le disque seulement.



**EXIGEZ LES DISQUES
SOLIMAR D'ORIGINE, AVEC
LA CANNELURE RADIALE
PROPRE À LA MARQUE**