

Fluidiseringsanordning

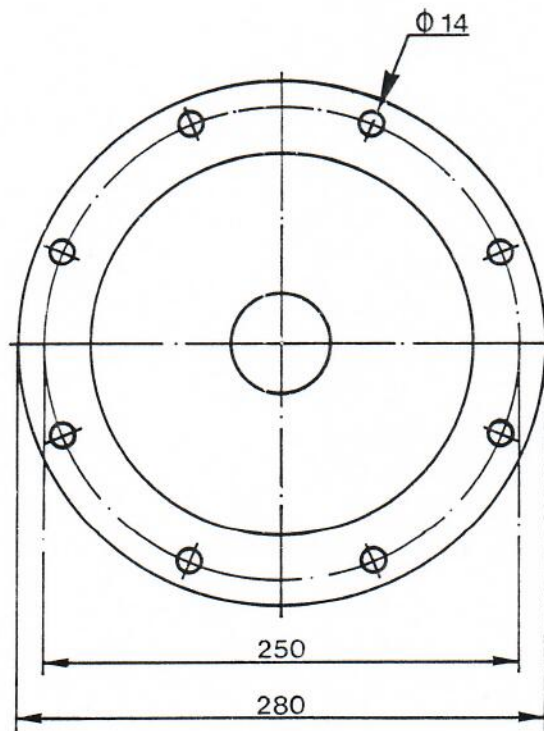
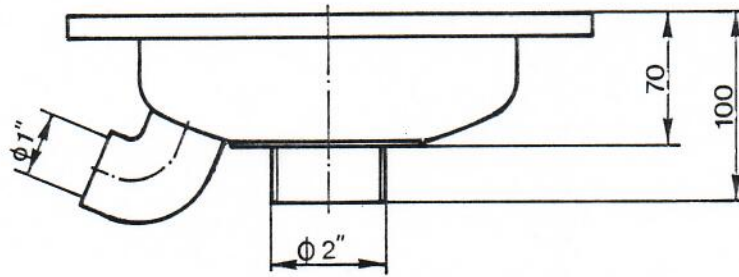
BERGU tillverkar fluidiseringsanordningar för silo och behållare för de flesta applikationer. Nedan är en överblick av vårt standardsortiment med dimensioner från Ø200 upp till Ø3000. De större modellerna kan även tillverkas med dubbla utlopp. Sist i dokumentet finns en funktionsbeskrivning.



Fluidizing device

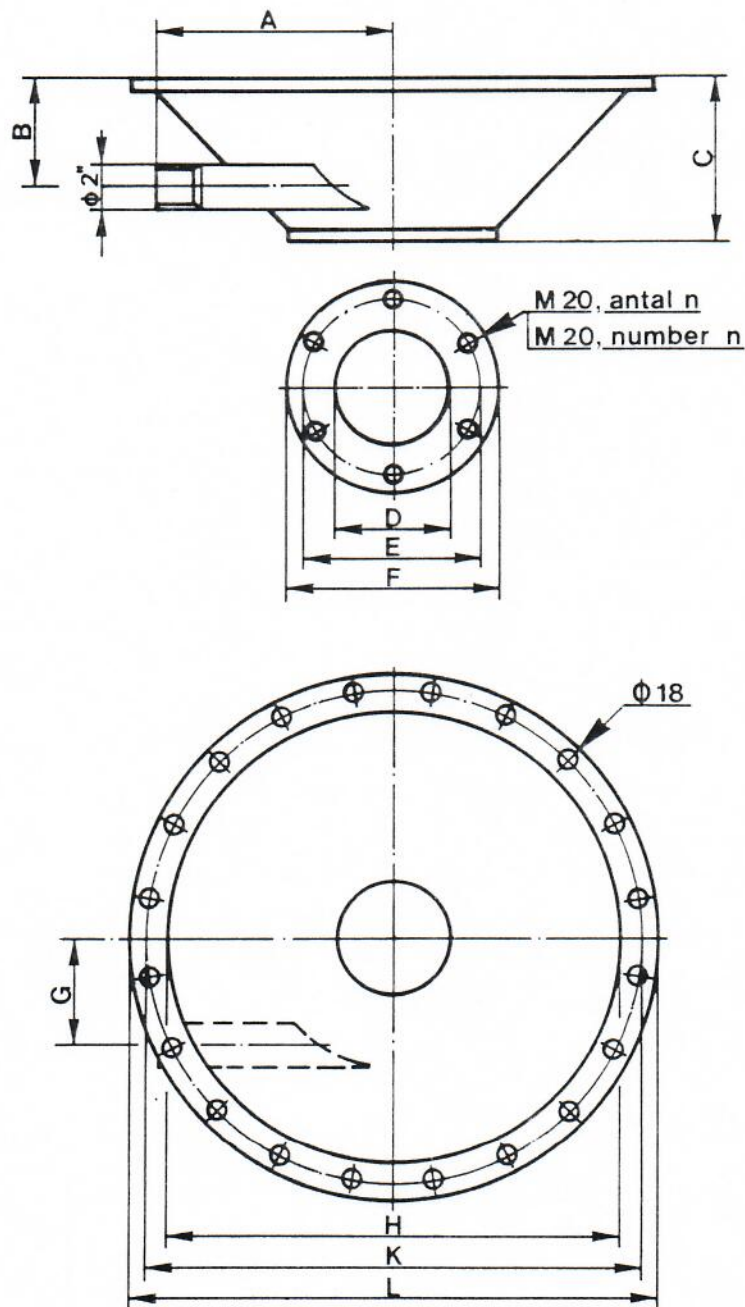
type 200

Technical specification 4-0140



Fluidizing device type 600

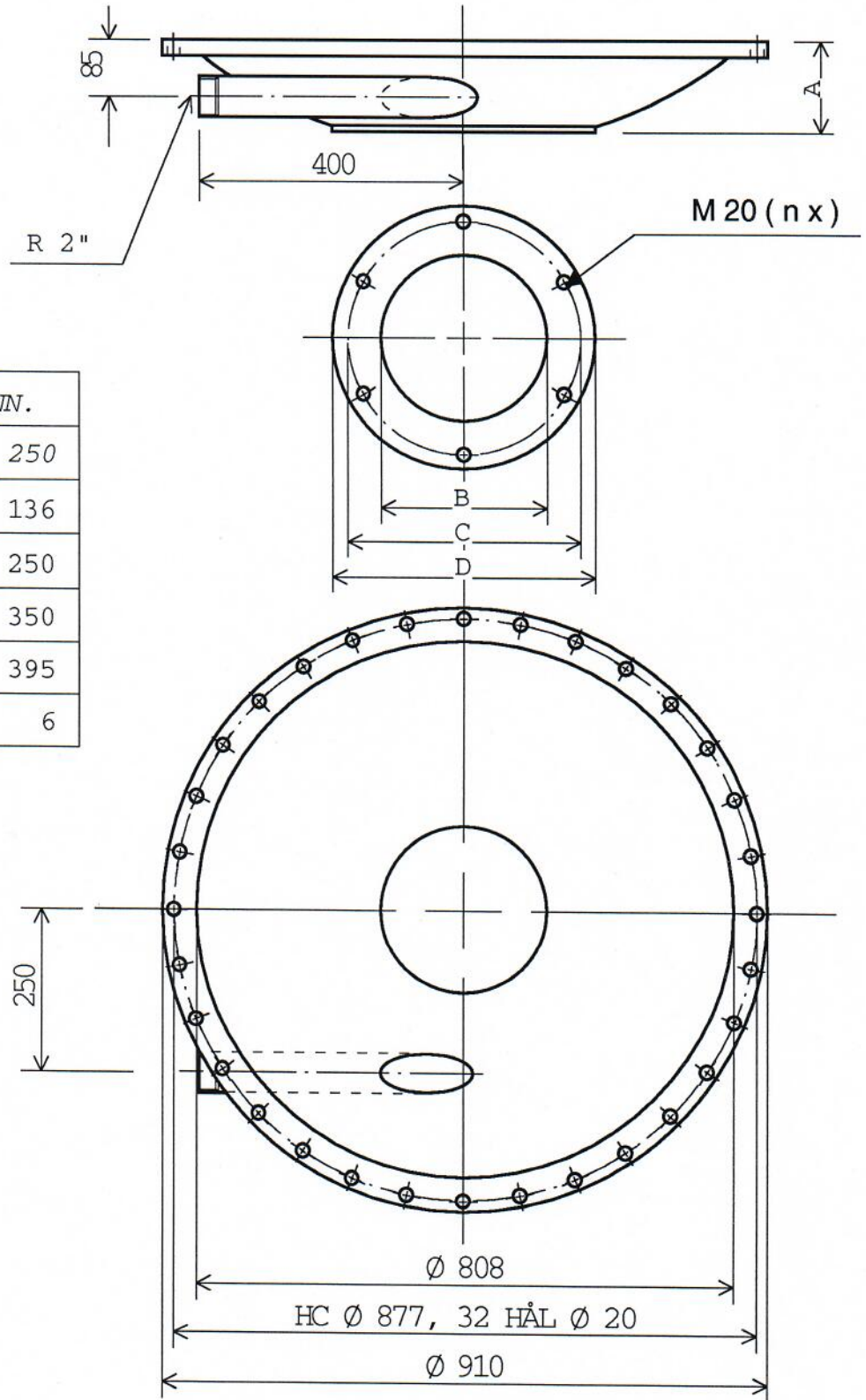
Technical specification 4-0141



Ansl./Con.	A	B	C	D	E	F	G	H	K	L	n
150	315	142	217	153	240	285	140	600	660	700	8
250	400	100	174	253	350	395	180	600	660	700	6

FLUIDISERINGSBOTTEN TYP: 800

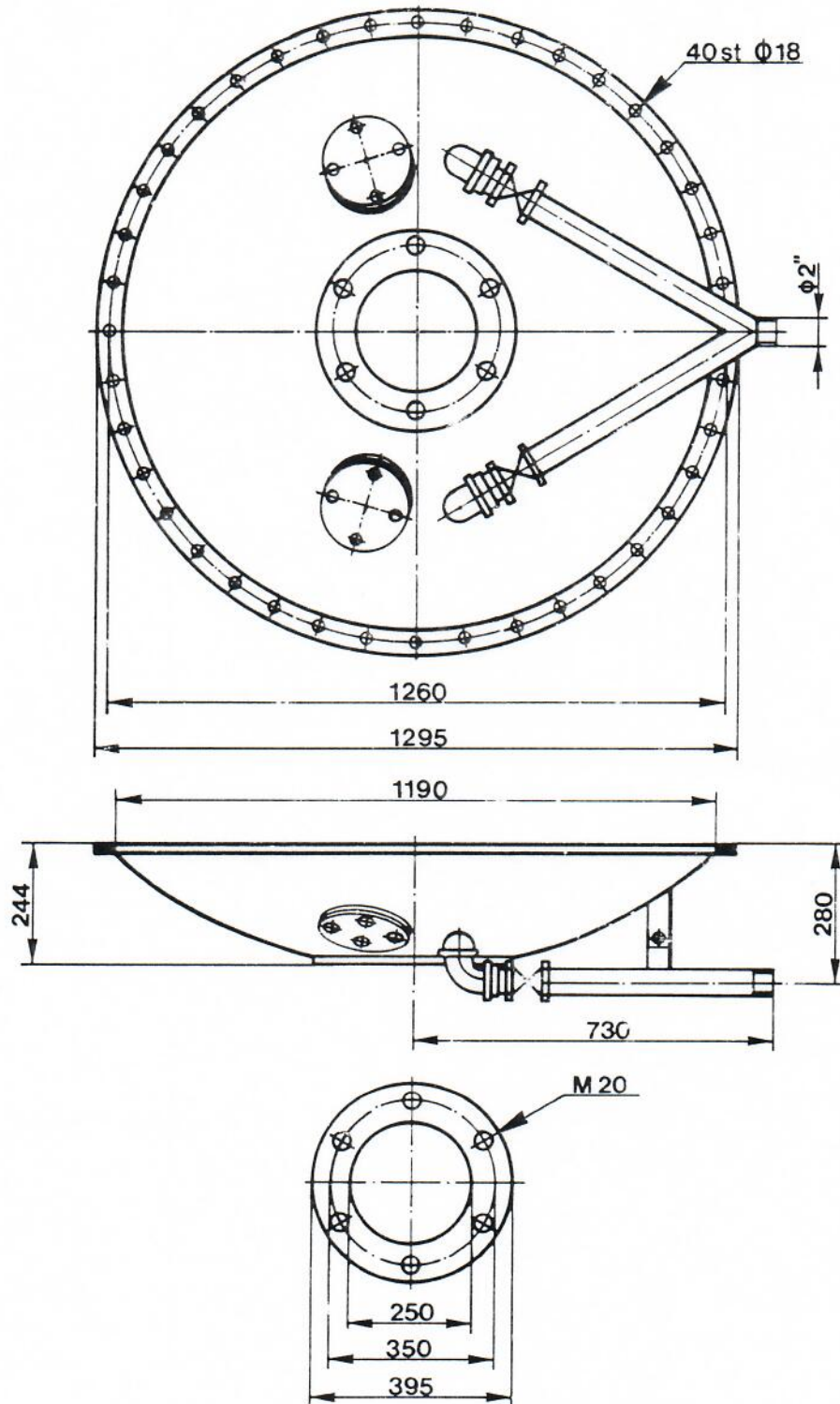
Teknisk spec. 4-0142



	ANSL. / CONN.		
	150	200	250
A	158	147	136
B	150	200	250
C	240	295	350
D	285	340	395
n	8	8	6

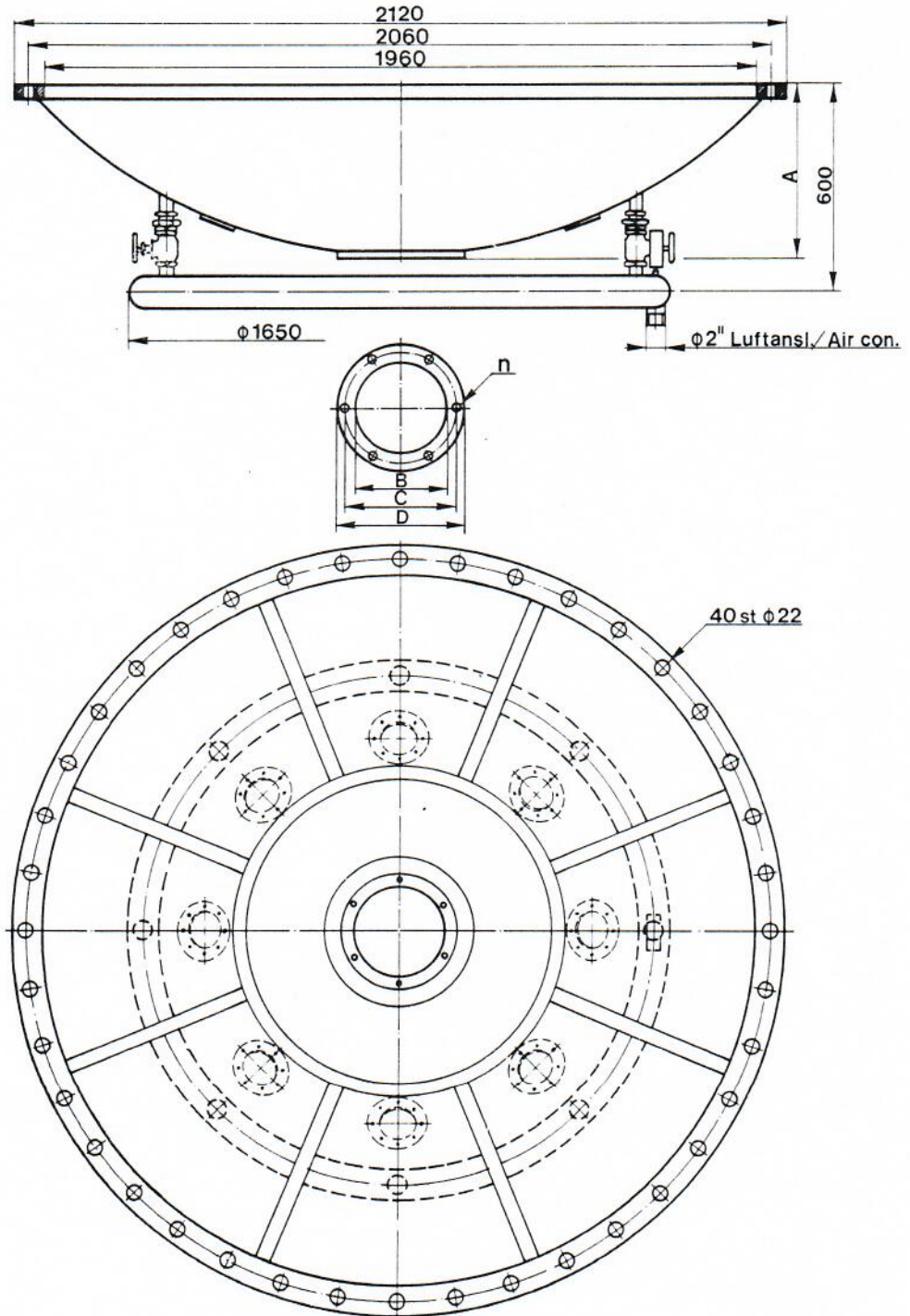
Fluidiseringsanordning typ 1200

Teknisk specifikation 4-0143

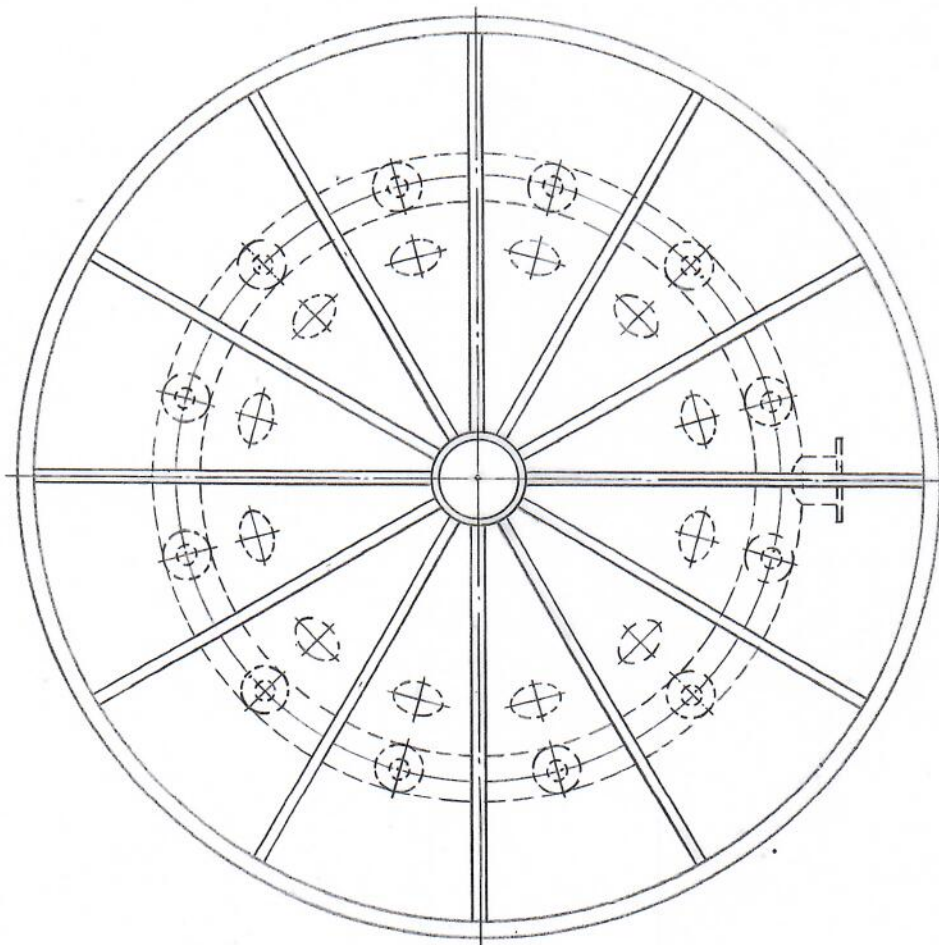
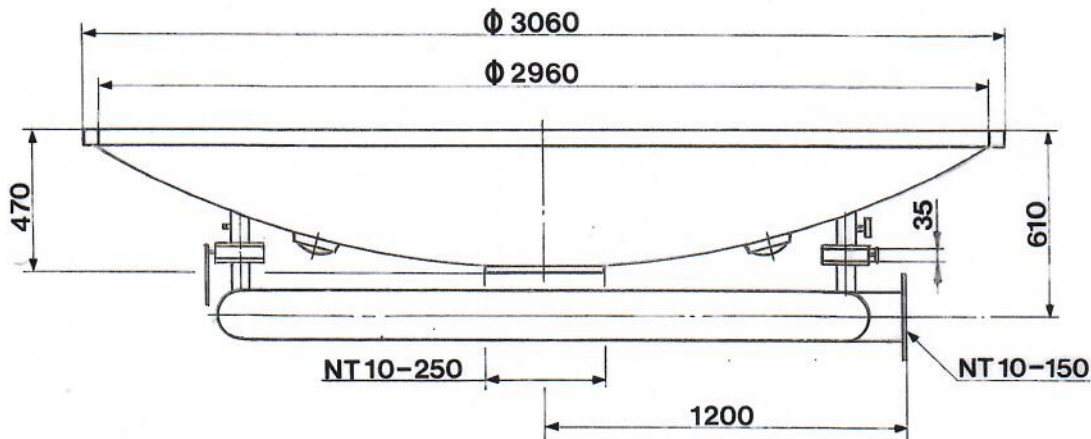


Fluidizing device type 2000

Technical specification 4-0144



Ansl./Con.	A	B	C	D	n
250	475	250	350	395	6 M20
500	450	500	620	670	10 M24



Ritningen är AB Bergu:s egendom och får icke utan vårt medgivande kopieras, mångfaldigas delges annan eller eljest obehörigen användas. Överträdelse beivras med stöd av gällande lag.

ANT	DET	BENÄMNING / DIMENSION			MATERIAL	ANM.	K	T	F	RITNING NR
VIKT	DAT / KONSTR	SKALA	ERSÄTTER	GODK	BENÄMNING PÅ SMST RITNING				SMST RITNING	
	22/11-85									
<u>FLUIDISERINGSANORDNING</u> <u>TYP 3000/250</u>					PROJEKT NR	RITN NR	REV NR			
						4-10541				

ALT



AB Bergu Box 11016 S-250 11 Helsingborg
Tel. 042-12 79 70 Telex 727 28 bergu:s



Funktionsbeskrivning Fluidkon FC

Fluidkonen är ett verktyg som förebygger och säkerställer att bulkgodset i en silo eller behållare förblir fririnnande och lätthanterligt genom att luft effektivt sprids upp genom bulkgodset. Fluidisering av bulkgodset sker via en slitstark konstfiberduk. Fluidduken sitter nedspänd mot en perforerade invändig kon. Komprimerad luft tillförs på undersidan av duken, via ett matningsrör, som sedan fördelas under den täta dukytan innan den tränger igenom duken och vidare upp i materialet. Härvid uppnås fluidisering av bulkgodset som innebär minskad vidhäftning mellan bulkgodspartiklarna och ger förbättrade flödesegenskaper.

Styrning

Fluidkonen skall framför allt aktiveras under standby tiden i silon/behållaren där materialet lagras. När tömning ur silon/behållaren skall ske kan man med fördel öka fluidiseringsfrekvens och/eller luftflöde för att erhålla högre och jämnare utmatning. Det kan även vara aktuellt att fluidisera kraftigare en tid innan tömning skall ske.

Erforderlig fluidisering

När materialet är fluidiserat så har det bundits en viss luftmängd i materialet. Volymskillnaden mellan fluidiserat och avfluidiserat, packat material, är den luftmängd som skall tillsättas över den tid det tar för materialet att avfluidiseras och packa sig.

Standby-fluidiseringen skall ske intermittent. Aktuell paus och pulstid samt flöde och tryck måste analyseras och bestämmas för respektive applikation.

Påverkande faktorer kan vara:

- Fukthalt
- Fraktion
- Volymvikt
- Materialets fluidiserbarhet
- Vibrationer och ljud i anläggningen
- Behållarens tillåtna tryck