



TECNOLAB

CONTENEURS, AGITATEURS, EMULSIONNEURS,
MIXEURS ET HOMOGENEISEURS.



de 50 a
2000 lt

secteurs de application: Alimentaire Pharmaceutique
Cosmétique Chimique

Une ligne innovante de : CONTENEURS, AGITATEURS, EMULSIONNEURS, MIXEURS ET HOMOGENEISEURS.

Standard and personalised solutions to satisfy your different operating requirements

L'usine peut établir des solutions personnalisées pour répondre à toutes les caractéristiques du client : des machines fiables pour garantir une haute qualité.

Tous les produits TecnoLab sont conçus et fabriqués en conformité avec les règles de la communauté européenne – CE - . En plus de leur performance, les matériels sont résistants à la corrosion, simples à utiliser et à entretenir.

Seuls des matériaux fiables et de qualité supérieure sont utilisés pour la fabrication. Ceci combiné d'un support technique au sein même de notre usine, afin d'assurer un suivi efficace et d'étudier de nouvelles solutions.

CARACTERISTIQUES GENERALES

- Capacités : de 50 à 2000 litres, tous les modèles sont résistants à la corrosion, hygiéniques et pratiques.
- Fabrication garantie de haute qualité avec des matériaux sélectionnés et certifiés. L'équipement peut être fourni de forme cylindrique ou conique, avec une partie inférieure spécifique.
- Disponible avec divers types de finition interne et avec une surface externe satinée ou fleurie.
- Conçu en acier inoxydable AISI 304 ou AISI 316.
- Seuls des matériaux spécifiques et recommandés sont utilisés pour les valves et garnitures.

CONTENEURS

Idéal pour le stockage et le transport de tout type de produit.

Peut être fourni avec : revêtement étanche et anti-poussière, support fixe ou mobile, couvercle antioxydant, colonne de visualisation de niveau .

AGITATEURS

Ils sont fabriqués avec des supports vibrants ou rotatifs.

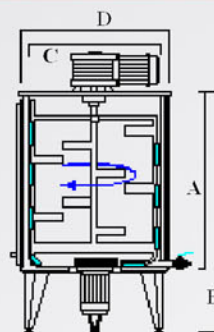
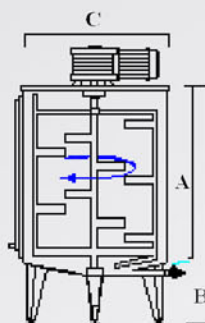
EMULSIONNEURS, MIXEURS ET HOMOGENEISEURS.

Idéal pour la préparation et le mixage des produits denses, tels shampoings et crèmes.

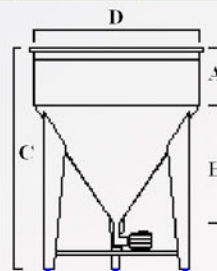
- Le mixage peut être fait avec des pompes centrifugeuses, avec une roue à aubes multiples, avec hélices à inclinaison interchangeable ou encore avec une ancre à double rotation.
- Motorisation monophasée ou triphasée à double vitesse.
- Barres de soutien du moteur, avec système anti-débordement d'huile, Couvercle avec système de sûreté.
- Double chambre d'isolation thermique, sur demande, avec contrôle direct thermostatique électronique. Refroidissement par approvisionnement externe ou par système de circuit fermé.
- Turbo-émulsifieur avec cavités, à double système d'émulsion, lames angulaires pour agitation variable. Vitesse variable par contrôle électronique.
- Panneau électrique aux normes IP 65, complet : Commande de sécurité et bouton d'arrêt d'urgence, affichage de programmation et de température, voyant de contrôle et de visualisation, régulateur de vitesse, protection en plexiglass.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Modèle CCT		50	100	200	300	400	500
Capacité Lt		50	100	200	300	400	500
Dimensions mm	A	600	750	900	900	1000	1100
	B	1000	1150	1300	1300	1400	1500
	C	400	500	600	700	780	800
	D	500	600	700	800	900	950



Modèle CFC		50	100	200	300	400	500	1000
Capacité Lt		50	100	200	300	400	500	1000
Dimensions mm	A	550	680	800	850	900	1100	1350
	B	950	1080	1200	1250	1300	1500	1850
	C	400	480	620	700	780	800	1000



Modèle TCA		50	100	200	300	400	500
Capacité Lt		50	100	200	300	400	500
Dimensions mm	A	200	240	270	310	360	400
	B	600	620	640	660	700	700
	C	1100	1160	1200	1270	1400	1400
	D	500	600	800	900	1000	1000

Les données et les caractéristiques indiquées ne sont pas contractuelles pour le fabricant qui se réserve le droit de apporter les modifications qu'il jugera opportunes, sans préavis ni obligation de remplacement.