

Przemysł chemiczny

## Nowatorski reaktor poziomy

AVA miała ostatnio okazję zaprezentowania nowego reaktora poziomego do zastosowań laboratoryjnych. Po szczegółowych testach w centrali technicznej, opracowano specjalną wersję maszyny, stosowaną do suszenia surowców proszkowych do elementów filtrujących. Jako produkt końcowy, wytwarzane są zaawansowane technicznie elementy filtrów do zastosowania w różnych gałęziach przemysłu. Wyzwanie w fazie rozwoju dla AVA stanowił szczególnie zakres wysokich temperatur, przy zdefiniowanej centryczności głównego wału i jednostronnym łożysku mieszadła, izolacji, umożliwiającej rozciąganie, zdefiniowanych prędkościach grzania / chłodzenia oraz uszczelnieniu umożliwiającym ujęcie w celu łączenia różnych systemów. W licznych seriach testów przetestowano w tym celu warianty przeciwdziałające odkładaniu się produktu przy ścianie oraz, w konsekwencji, formowaniu się osadu. Wynikiem ich jest kompletna, bardzo złożona, nowa konstrukcja zaawansowanego technicznie nowatorskiego reaktora, który spełnia wszystkie wymogi postawione przed sobą zadania. Nie stanowi to standardu, lecz innowację na potrzeby klienta. Inwestycja jest opłacalna, ponieważ włączenie standardowej komorowej prasy filtracyjnej przed maszyną nie jest już wymagane.

