

Compact. Puissant. Performant.

Milton Roy Mixing a développé une gamme spécifique d'agitateurs latéraux pour les cuves de stockage de grande capacité. Conçu spécifiquement pour un montage sur la paroi à la base de la cuve, cet agitateur est compact et économe en énergie. Son hélice Sabre permet une installation rapide et facile et garantit un mélange optimal. Grâce à son dispositif exclusif d'étanchéité statique, la maintenance s'effectue de manière fiable, rapide et aisée, sans nécessiter la vidange de la cuve.



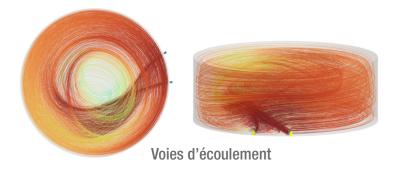
Principales applications

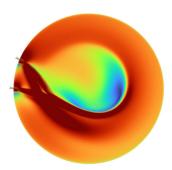
- Contrôle du BS&W (pétrole brut et condensats)
- Mélange
- Homogénéisation
- Uniformité de la température
- Déstratification

Produits

- Pétrole brut
- Sous-produits raffinés :
 - Essence
 - Fioul
 - Gazole
 - Kérosène
- Bitume et naphtalène
- Bioéthanol, biodiesel et condensats
- SAF
- Lubrifiants, huiles et solvants
- Effluents / Eau

Agitateurs à entrée latérale





Répartition de la vitesse

Caractéristiques optionnelles

- Double garniture mécanique pour la prévention des fuites et le contrôle des émissions
- Hélice en inox 316L
- Excentration de l'axe
- Arbre d'agitation sur bride

Normes d'excellence

- ISO 50001
- ISO 14001
- OHSAS
- Conformité ATEX / UL

Caractéristiques électriques

- Puissance de 7,5 à 55 kW / 10 à 75 HP
- Moteurs IEC ou NEMA en standard
- 50/60 Hz
- TEFC, ATEX, IEEE-841 disponibles

Powergrip est une marque déposée de Gates.

d'informations, consultez le site www.IRCO.com.







Points forts de la conception

- Entraînement par courroie ou par réducteur de vitesse
- Installation et entretien faciles
- · Hélice Sabre à 4 pales très puissante pour un débit plus important
- Entraînement par courroie de haute qualité Powergrip® GT4 Carbon ou Eagle PD1®
- Performances d'agitation constantes
- L'analyse CFD (Computational Fluid Dynamics) garantit les meilleurs résultats de mélange
- Températures de fonctionnement jusqu'à 250 °C / 480 °F
- Conception modulaire
- Réglage facile de la tension de courroie
- Cuve de test

Avantages concurrentiels

- · Facilité d'installation et d'entretien
- Temps de mélange plus courts
- Hélice Sabre conçue pour les volumes de cuve plus importants
- Tourelle très ouverte qui facilite l'entretien
- Longue durée de vie du produit
- · Délais de livraison courts
- Économies d'énergie

Caractéristiques principales

- De 100 à 210 000 m³ / 629 à 1,3 MM barils
- Etanchéité statique de sécurité rapide
- Pièces de transmission en inox 316L
- Garniture mécanique simple (boîtier cartouche)
- Hélice en acier carbone
- Angle variable ou fixe





