



DESHYDRATEUR DE DECHETS ALIMENTAIRES SDG 100

Pour la restauration collective

Les déchets
alimentaires
comportent 80% d'eau.
Les transporter
est un non-sens
économique



Deshydrateur SDG 100Kg

VALORISATION

Retour à la terre des matières
organiques : **production d'un engrais
ORGANIQUE** de qualité

ECOLOGIE

Diminution des transports par
élimination de 80% du poids (eau)
des déchets organiques.

DIVISION PAR 5 DES VOLUMES
de déchets

GAIN DE PLACE

locaux, locaux à déchets, containers,
aires de stockage, véhicules, ...

REDUCTION

des **NUISANCES OLFACTIVES**

dues au stockage des matières
fermentescibles :

Production d'une **poudre sèche inerte**

MAÎTRISE DES COÛTS DES DECHETS A LONG TERME

Suppression du transport inutile d'eau et du traitement externalisé

DESHYDRATEUR DE DECHETS ALIMENTAIRES SDG 100

Pour la restauration collective

UTILISATION :

Les déshydrateurs de déchets alimentaires sont conçus pour être utilisés dans la restauration collective et les restaurants traditionnels.

AVANTAGES :

- traitement des déchets alimentaires sur le site de production
- réduction de leur volume de 70 à 90% suivant leur taux d'humidité
- utilisation simple, rapide et aisée du système par un personnel non qualifié
- pas de rejet d'air, pas de branchement d'eau douce
- traitement sans micro-organisme, enzymes ou additifs
- produit obtenu sec et stabilisé : un engrais ORGANIQUE de qualité



Deshydrateur SDG 100Kg

PROCEDE :

Par déshydratation thermique en utilisant l'énergie électrique et en automatisant les processus de contrôle. Le système est équipé d'une technologie de recyclage de l'eau qui utilise la condensation et qui contrôle l'humidité dans la chambre de traitement au cours du processus. Le temps de traitement varie en fonction de la quantité de déchets et de leur taux d'humidité, il est déterminé automatiquement.

Le système s'arrête, et se met en attente de déchargement quand le taux d'humidité résiduel est atteint. La durée moyenne d'un cycle de traitement varie entre 10 et 14 heures.

DESCRIPTION TECHNIQUE :

La chambre de stockage des déchets est équipée d'un agitateur mécanique et d'une double paroi isolée contenant de l'huile thermique. Les portes d'entrée et de sortie sont étanches afin de confiner les odeurs et de minimiser la consommation énergétique. Le système est équipé d'un dispositif de gestion des flux d'air et de neutralisation des odeurs. Seuls un raccordement électrique et une conduite de vidange des condensats sont nécessaires.

contrôle automatisé : panneau tactile intelligent qui automatise la détection et le contrôle des processus de déshydratation. Arrêt automatique en fin de cycle avec identification visuelle.

Méthode de séchage : indirecte à recirculation d'air

Capacité de charge : 50-100kg

Dimensions : 115x100x105 (397kg)

Réduction moyenne : 70-90%

Matériel : acier inoxydable

Temps de traitement : 10-14h

Sécurité : arrêt du malaxeur si ouverture porte

Traitement des odeurs : intégré

Branchement : triphasé, 20 Amp / AC 380V * 50Hz

Consommation : 3 kWh moyenne horaire

Economie Recyclage Gain de place Tri sélectif Environnement

