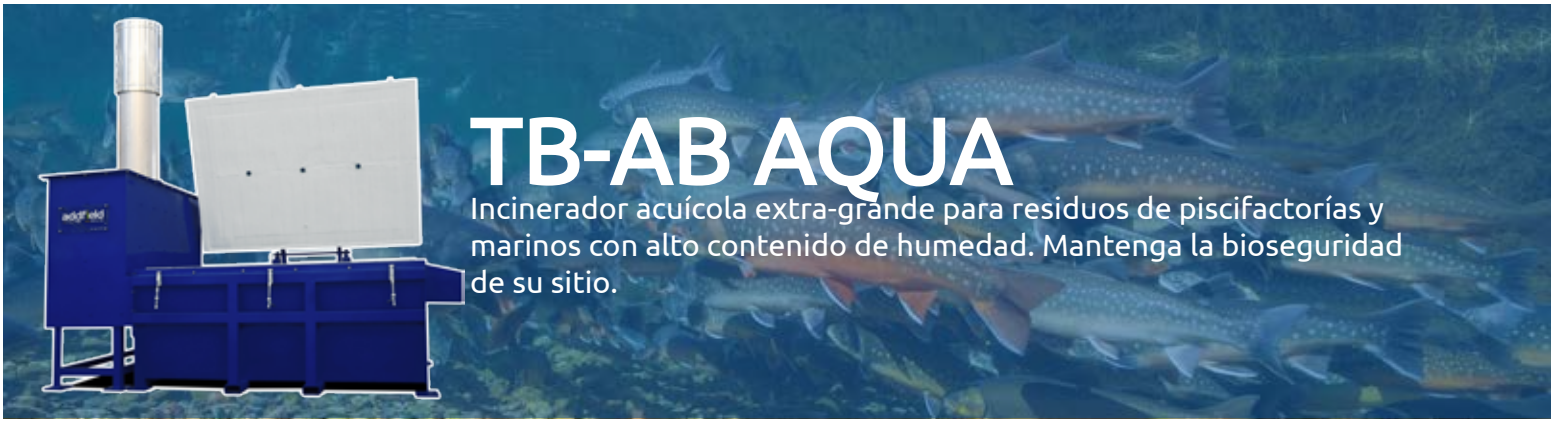
Acuicultura



TB-AB AQUA

Incinerador acuícola extra-grande para residuos de piscifactorías y marinos con alto contenido de humedad. Mantenga la bioseguridad de su sitio.

Mantenga su bioseguridad mediante la destrucción segura de una gama completa de residuos de acuicultura y piscifactorías. Diseñado y construido con los últimos avances en incineración marina. Teniendo un refractario de varias capas a base de ladrillos logrando una reducción del 40% en el consumo de combustible en comparación con soluciones alternativas. Carga superior con hormigón reforzado para una operación fácil y resistente. Aprobado por el DEFRA y conforme a las regulaciones de la UE sobre productos derivados de animales. Capacidad de carga de 2000kg. No todos los incineradores son adecuados para los residuos acuícolas, por lo que nuestras máquinas han sido optimizadas para manejar de forma eficaz y completa sus necesidades de residuos.

Especificaciones de la maquina

Externa L x W x H (mm)	3935 x 3491 x 2095/3980
Interna (en el punto más ancho) L x W x H (mm)	2445 x 1600 x 920
Volumen de Cámara (m3)	4.18
Peso (aproxi en tonelada)	6.5
Capacidad maxi de carga (kg)	2000
Rango nominal de quemado UK* (kg/hr)	<50
Rango de quemado [exportación solamente] *(kg/hr)	50 - 75
Capacidad térmica (kW)	520
Suministro Eléctrico 50/60 hz (trifásico)	220 - 250v (monofásico 110-120v si es requerido)
Apertura de la puerta	2385 x 1570
Tablero de control	AI or PLC
Tipo de combustible	Diesel, LPG, N-Gas
Tablero aislante	25mm Super-wool
Ladrillo refractario aislante	Grade E23
Ladrillo refractario (Alúmina)	42.5%

*Nos reservamos el derecho de cambiar la especificación, las dimensiones y la calidad de los materiales de vez en cuando, siempre que la alteración sea menor o una mejora de dicho producto.

Cámara Primaria

- Zona de impacto del bloque prefabricado que protege el revestimiento refractario durante la carga.
- Sistema interno de ladrillo altamente aislado, construido a lo largo de un sistema de en ladrillo refractario enclavado para garantizar la máxima resistencia y eficiencia.
- Ladrillo refractario con alto contenido de alúmina de primera calidad que ofrece una retención térmica óptima.
- Contador de carga superior con tapa de acceso aislada y equilibrada.
- Quemador de encendido de desechos con control de temperatura, encendido y apagado automático, completo con ventiladores de aire internos.

Cámara Secundaria

- Forrado en su interior en un aislante sistema refractario totalmente. Construido a partir de alto grado de aislamiento de baja masa térmica.
- Quemador para cámara secundaria con control de temperatura con control automático de encendido y apagado, completo con ventiladores.
- Ventiladores de aire integrados al quemador con distribución automática para las áreas designadas.
- Punto de montaje para sensor de temperatura en la parte superior de la cámara, asegurando que la cámara alcance el mínimo requerido de 850°C, con un tiempo de retención de 2 segundos.

Tipos de Residuos Recomendados

Granjas de Peces	✓
Mayoristas de Pescado	✓
Desechos Generales de Pescado	✓

addfield Incinerate • Cremate

Addfield Environmental Systems Limited
Unit 9 | Zone 4 | Burntwood Business Park
Staffordshire | WS7 3XD | United Kingdom

© Addfield Environmental Systems Ltd. Toda la información deberá únicamente ser usada como guía, las especificaciones esta sujetas a cambio sin previo aviso

FABRICACIÓN INGLESA

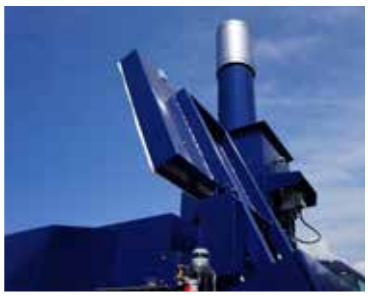
TB-AB AQUA

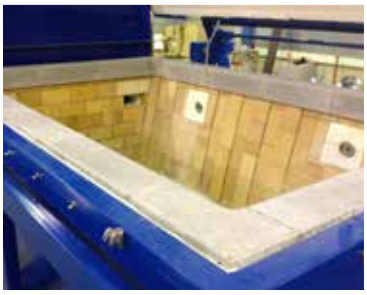
Carga y Descarga de Desechos

La gama acuícola de incineradores está diseñada para la carga superior directamente en la cámara primaria. La carga puede ser manual o mecánica a través de una excavadora o un volquete hidráulico. Se debe cargar no más de una vez al día antes de su funcionamiento. El proceso de incineración reducirá los residuos a aproximadamente un 3% de volumen, cenizas. La ceniza debe ser removida antes de cargar los siguientes residuos para asegurar una óptima tasa de quemado. Optimizado para residuos con alto contenido de humedad Se dispone de puertas de descarga opcionales.

Lo que nos Diferencia

- Robusta carcasa fabricada en acero dulce de 8mm y 10mm de espesor, con costura soldada y reforzada adecuadamente donde ha sido necesario. Una optimizada cámara para una máxima capacidad operativa al cargar.
- Tapa ligera aislante de fibra refractaria, ligera y resistente, que proporciona un sellado hermético y ofrece una excelente eficiencia térmica.
- Tapa con contra peso para facilitar su uso.
- Espesor del revestimiento de la cámara primaria 180mm con clasificación de hasta 1450°C.
- Acabado de pintura premium: las estructuras de acero se pintan con un sistema de pintura de alta calidad de dos capas.
- Un Revestimiento refractario de varias capas construido con ladrillos refractarios y ladrillos aislantes, lo que mejora la eficiencia térmica.





Equipo de Operación Adicional

Volquete de Basura

El volquete vacía los desechos dentro del contenedor mediante un mecanismo electrohidráulico único que puede levantar y volcar más de 150kg. La carga con manos libres garantiza la seguridad de los operadores cuando se trata de residuos peligrosos.

Depósito de Combustible

Le permite operar el incinerador en todas las ubicaciones, así como proporciona una reserva a su tradicional suministro. Disponible en capacidades de 1000 a 5000 litros. El combustible puede almacenarse y monitorearse de manera segura cerca de su incinerador.

Panel de Control

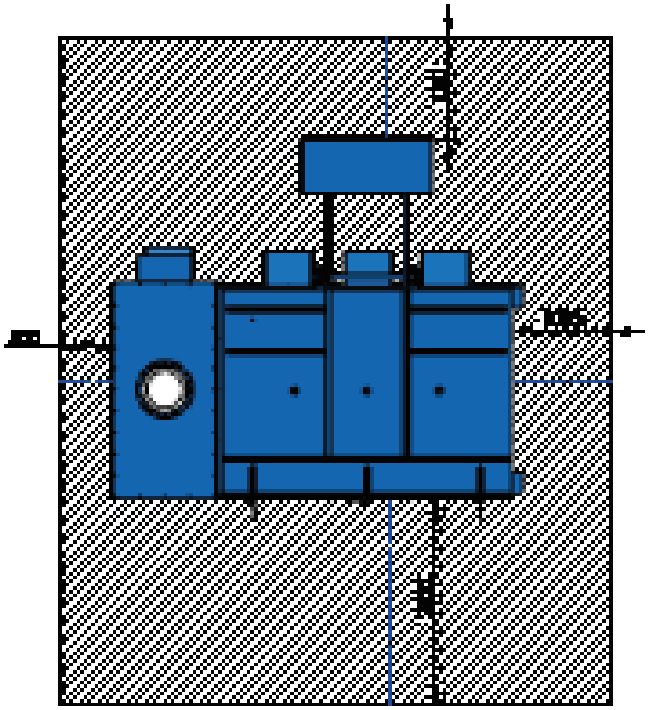
Paneles de control específicamente diseñados para gestionar su incineración. Preprogramado y se puede ajustar manualmente para obtener resultados óptimos. Pulsador y control de pantalla táctil con sistema de registro de datos opcional.

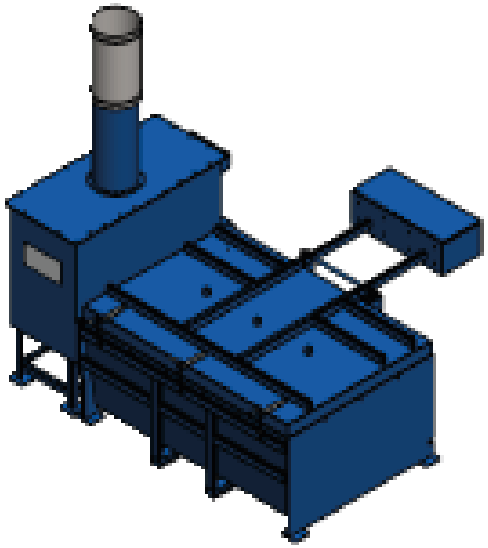
addfield Incinerate • Cremate

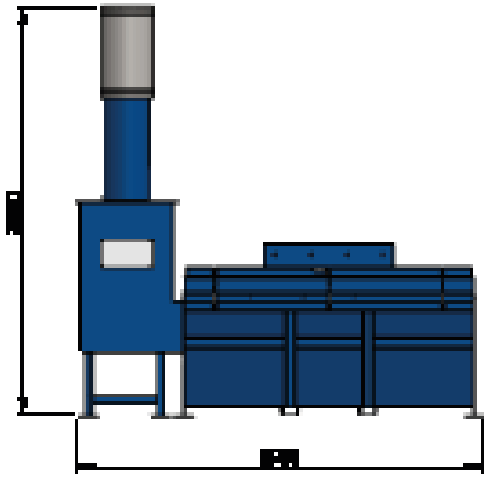
Addfield Environmental Systems Limited
Unit 9 | Zone 4 | Burntwood Business Park
Staffordshire | WS7 3XD | United Kingdom

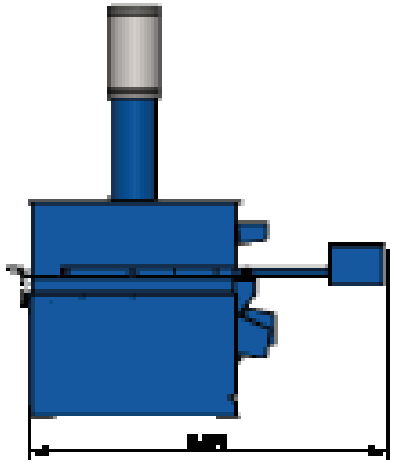
© Addfield Environmental Systems Ltd.

FABRICACIÓN INGLESA









addfield
Incinerate • Cremate

TBAB Aqua

Sale GA