

CARAIB MOTER

ZI de la Lézarde / Voie n°2
BP 435
CS 60222
97292 LE LAMENTIN CEDEX 2
T. 05 96 51 69 55
F. 05 96 51 53 74
caraib-moter@eurovia.com

Agence GUYANE

46b, rue de l'Industrie
PAE de Dégrad des Cannes
97354 REMIRE MONTJOLI
T. 05 94 25 99 60



**ERMONT
ROADMASTER RM 120 Allroad**



DESCRIPTIF CENTRALE D'ENROBAGE MOBILE

Année de construction: 2018

1

Performances de l'unité de
production

1

Descriptif technique de l'unité de
production

2

Plan d'implantation de l'unité de
production

1.1. Cadences de productions enrobées

RM 120 Allroad					2018
TABLEAU DE PRODUCTION (T/H)					
	Température des enrobés (°C)				
% d'humidité	130°	140°	150°	160°	
1	120	120	120	120	
2	120	120	117	112	
3	107	102	98	94	
4	90	87	84	81	
5	76	74	73	71	
6	65	64	63	62	

1.2. Cadences de production enrobées avec agrégats recyclés

Débit RF 500 avec recyclage	Humidité des agrégats recyclés					Humidité des agrégats recyclés					Humidité des agrégats recyclés					
	3%					4%					5%					
	Taux de recyclage (%)					Taux de recyclage (%)					Taux de recyclage (%)					
	10	20	30	40	50	10	20	30	40	50	10	20	30	40	50	
Humidité Granulats	2%	110	107	103	100	⊗	109	103	98	94	⊗	107	100	94	88	⊗
	3%	95	93	92	90	⊗	93	90	88	85	⊗	92	88	84	80	⊗
	4%	83	82	82	82	⊗	81	80	79	78	⊗	80	78	76	74	⊗
	5%	73	74	74	75	⊗	72	72	72	71	⊗	71	70	69	68	⊗

Réduction de la production en fonction de l'altitude				
0 m	500 m	1000 m	1500 m	2000 m
0 %	6.5 %	12 %	17 %	22 %

Les cadences annoncées ci-dessus sont données pour les conditions de production suivantes:

Température des agrégats : 20°C

Altitude: niveau de la mer

Humidité résiduelle: < 0.5%

Plage d'utilisation (capacité continue) : 50 à 120 t/h

COMPOSITION DESCRIPTION

Tous les éléments décrits ci-dessous sont montés sur un essieu routier et tractable avec un tracteur routier. En position de travail, ils reposent sur 6 béquilles métalliques à commande manuelle et 1 béquille avant de stabilité.

1.3. Doseurs à granulats froids en face à face

Capacité unitaire: 3,7 m³ au niveau des grilles et 6,3 m³ au niveau des réhausses

Il est composé de 4 trémies, ouverture 3,20 m, équipées de grilles de sécurité et de rehausses, d'indicateurs de niveau. Un hublot de signalisation lumineux coté chargement permet d'indiquer la marche du doseur et le niveau 1/3 bas. Un vibreur de paroi à balourd sur la trémie équipée d'un extracteur pondéral favorise l'écoulement de certains sables.

Les extracteurs de dosage amènent les fractions minérales, dans la proportion correcte, jusqu'au tapis collecteur, lequel acheminent le mélange à l'unité de séchage et de chauffage. Normalement, les trémies sont chargées à l'aide d'une chargeuse sur pneu.

Un écrêteur vibrant en sortie permet de retenir les corps indésirables de taille supérieure à 70 mm afin de protéger l'installation.

1.4. Convoyeur peseur enfourneur pour granulats froids

Largeur de bande : 400 mm / Epaisseur: 8 mm.

Tapis convoyeur avec pesage du débit des agrégats en continu par table de pesage avec auge peseuse sur peson à jauge de contrainte.

1.5. Tambour sécheur malaxeur rétroflux porte RM120 Allroad

Diamètre: 1,40 m.

Longueur: 8,50 m.

Le concept du RETROFLUX se décompose en quatre zones :

- zone de séchage,
- zone de combustion,
- zone de traitement des recyclés,
- zone de malaxage.

Zone de séchage : Le séchage des agrégats s'effectue à contre-courant comme dans un sécheur traditionnel. Le concept de l'aubage permet d'obtenir un rideau de matériaux dense et compact.

La densité du rideau ainsi obtenu par les dispositifs spécifiques donne à l'installation des rendements thermiques optimums pour atteindre des performances de recyclage élevées et permet des fabrications en petites quantités.

La zone de combustion est équipée d'un dispositif d'aubes anti-rayonnement permettant une combustion complète et une protection efficace de la virole du tambour.

Zone de traitement des recyclés : Le malaxage des agrégats d'enrobé avec les matériaux vierges et les pulvérulents s'opère dans une zone en aval de la flamme avec des aubages spécialement adaptés. La longueur du malaxage à sec permet le malaxage des produits standard et spéciaux afin d'obtenir un mélange homogène avant la phase d'enrobage et ce quel que soit le taux de recyclage.

Zone malaxage : Le malaxage des matériaux avec le bitume se déroule en atmosphère neutre dans une zone entièrement isolée de la flamme du brûleur et dans laquelle ne circule aucun courant gazeux évitant ainsi le transport de fumée bleue. La longueur du malaxage permet le malaxage des produits standard et spéciaux.

1.6. Groupe de filtration

Volume d'extraction en m³/h de service : 24 120 m³/h.

Nombre de manches: 144 en tissu type NOMEX (densité 400 g/m²).

Surface de filtre: 277 m².

Le système est un équipement de filtration de la poussière pour l'industrie des enrobés. Le système réduit les émissions de poussière jusqu'à un faible niveau conformément aux règles de l'art de la technique actuelle. La séparation de la poussière et du gaz est assurée par des manches de filtre qui sont suspendus au toit du filtre. Le filler s'accumule sous la forme d'une couche à la surface extérieure des manches de filtre. Le nettoyage des manches est assuré par un mécanisme à vanne rotative par contre-courant. Section après section, il permet à une certaine quantité d'air atmosphérique de traverser la manche, ce qui la gonfle. La couche de poussière se trouvant à la surface extérieure des sacs se rompt, tombe dans la trémie de collecte et est alors utilisable dans le processus d'enrobés comme filler récupéré.

L'air pur est dégagé dans l'atmosphère par le biais de la cheminée.

Le filler récupéré est acheminé mécaniquement par des vis de convoyeur directement jusqu'au processus de mélange.

1.7. Evacuation des enrobés

La sortie des enrobés s'effectue en partie basse du tambour. Une trémie tampon recueille les enrobés avant chargement des camions. Elle est anti-ségrégation et d'une capacité de 1000 kg. L'ouverture de celle-ci est commandée par casque à commande électropneumatique.

1.8. Citerne container « mère » pour stockage bitume 48 m³

Dimensions : 12,19 x 2,44 x 2,89 m

Capacité: Bitume: 48 000 L.

L'unité inclut les éléments suivants :

- Citerne Bitume en tôle acier de forme parallélépipédique avec pot d'aspiration et isolation.
- Chauffage par résistances plates positionnées dans des U sous la cuve.
- 1 sonde de température.
- 1 thermostat de sécurité.
- 2 piquages DN 80.
- 1 mesure de niveau analogique.
- 1 évent.
- 1 sonde de niveau plein.
- 2 trou d'homme DN 600 (1 à l'arrière et 1 autre sur le toit).
- 1 groupe de dépotage.

La citerne est également équipée d'un groupe de dosage bitume avec :

- Injection vers la centrale.
- Retour en cuve hors injection.
- Retour en boule sur la pompe hors injection (lors des dépotages).
- Changement à la volée de cuve de dosage.
- Ré aspiration de la canne.
- Etalonnage sécurisé du débitmètre par dé pesage d'un porteur.
- Production à partir d'un porteur.

1.9. Citerne container « fille » pour stockage bitume 48 m³ sans groupe

Dimensions : 12,19 x 2,44 x 2,89 m

Capacité: Bitume: 48 000 L.

L'unité est identique à la citerne « mère », et doté de flexibles inter container.

1.10. Cuve de stockage FOD 5 m³

Cette cuve avec rétention intégrée sert au stockage du FOD nécessaire à l'alimentation de l'engin de chargement des trémies en granulats et au fonctionnement des éléments de la centrale mobile.

1.11. Cabine de commande

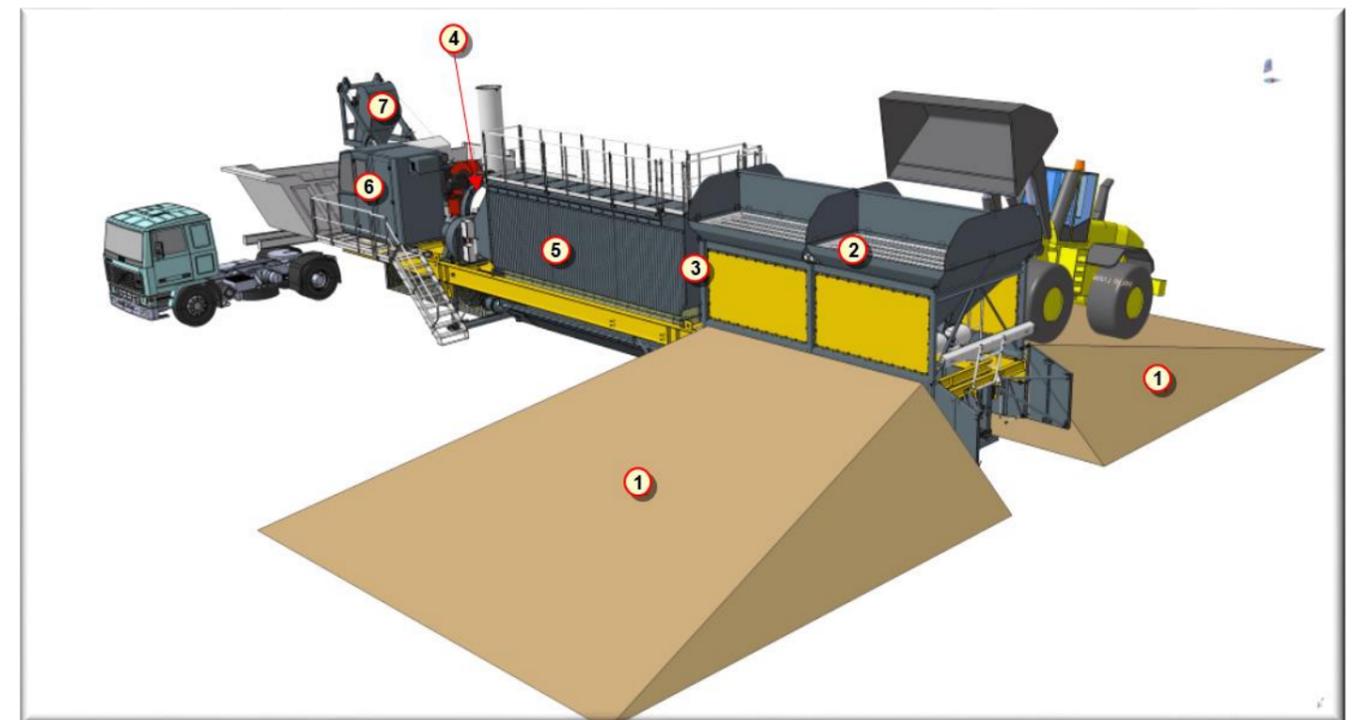
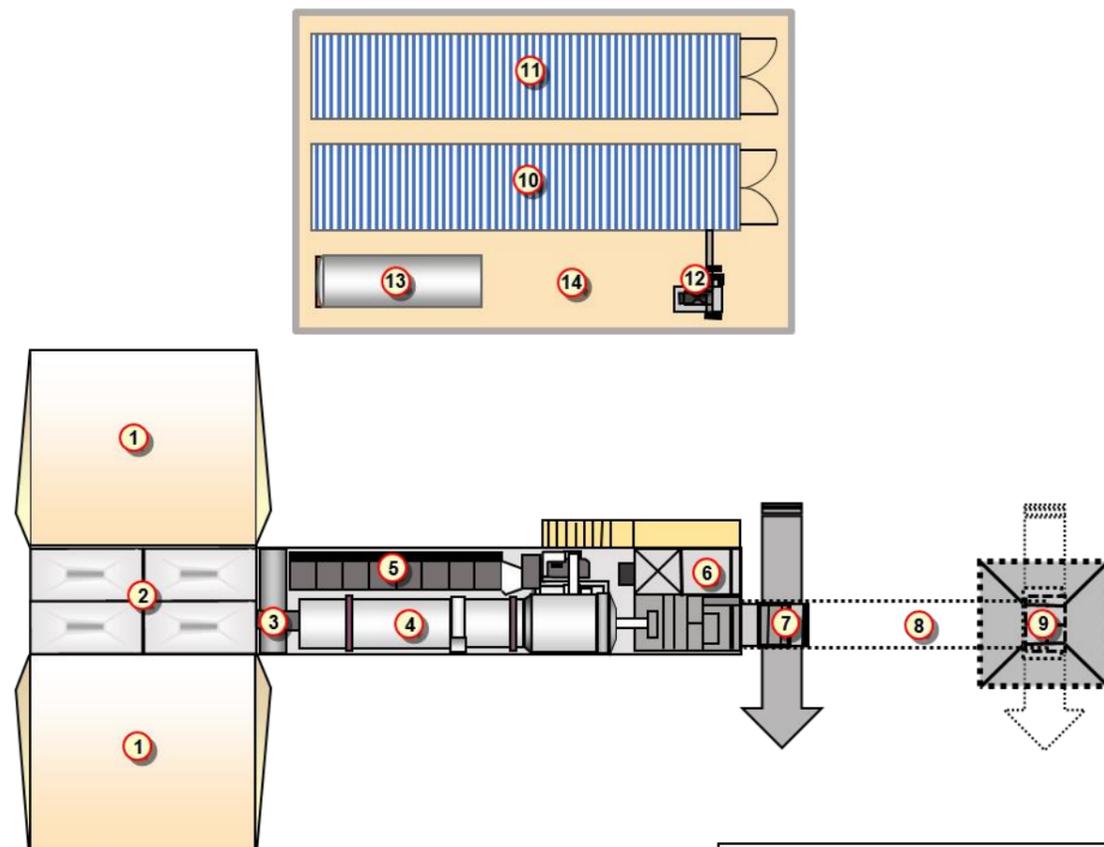
Dimensions : 1,35 x 3,00 m.

Cabine avec porte d'entrée, fenêtres, climatisation, éclairage et équipement nécessaire pour faire fonctionner l'installation, consistant en une table pour l'unité de commande ainsi qu'un fauteuil pivotant.

Un escalier et passerelle galvanisés menant à la cabine de commande

ERMONT RM 120 ALLROAD

Vue en plan
Echelle : 1 / 200^e



LEGENDE

- 1 - Rampe de chargement des trémies
- 2 - Trémies d'alimentation
- 3 - Elévateur à froid
- 4 - Tambour sécheur malaxeur
- 5 - Dépoussiéreur à manches
- 6 - Cabine de commande
- 7 - Trémie tampon
- 8 - Elévateur à chaud (en option)
- 9 - Trémie de stockage 2 * 30 m³ (en option)
- 10 - Citerne bitume « mère » 48 m³
- 11 - Citerne bitume « fille » 48 m³
- 12 - Système pour maintien en température des citernes
- 13 - Cuve FOD 5 m³
- 14 - Cuvette de rétention 94 m³