



Méthode de transformation	Déshydratation thermique
Configuration	Autonome, déplaçable
Capacité de charge	15-30 kg
Réduction moyenne	80-90%
Temps de traitement	4-10 hr
Branchement électrique	Monophasé, 20 Amp / AC 220V *50Hz
Consommation électrique	1.5 kWh moyenne horaire
Dimensions (L*I*H) cm	80 x 80 x 120 (180 kg)
Matériel	Acier inoxydable
Équipement de sécurité	Arrêt du malaxeur en cas d'ouverture de porte
Méthode de séchage	Indirecte à recirculation d'air
Contrôle automatisé	Panneau de contrôle tactile intelligent qui automatise la détection et le contrôle des processus de déshydratation. Arrêt automatique en fin de cycle avec indication visuelle
Traitement des odeurs	Désodorisation intégrée et contrôle total des odeurs
Denrées traitées	Déchets alimentaires et organiques
Denrées non traitées	Métal, plastique, verre, déchets pétrochimiques...
Garantie	1 année de garantie

UTILISATION

Le système Geb-30 est conçu pour être utilisé 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
- Faible maintenance
- Traitement sans micro-organismes, enzymes ou additifs
- Le produit transformé est sec et stabilisé. Il a les propriétés d'un engrais organique de qualité
- Aucun effet sur l'environnement

PROCÉDÉ

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 6 et 8 heures.

DESCRIPTIONS TECHNIQUES

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.

FINITION

Toutes les surfaces extérieures sont en acier inoxydable poli.



Méthode de transformation	Déshydratation thermique
Configuration	Autonome, déplaçable
Capacité de charge	50-110 kg
Réduction moyenne	80-90%
Temps de traitement	10-18 hr
Branchement électrique	Triphasé, 20 Amp / AC 380V *50Hz / 3P, 1N + Terre
Consommation électrique	3.0 kWh moyenne horaire
Dimensions (L*I*H) cm	115 x 100 x 125 (397 kg)
Matériel	Acier inoxydable
Équipement de sécurité	Arrêt du malaxeur en cas d'ouverture de porte
Méthode de séchage	Indirecte à recirculation d'air
Contrôle automatisé	Panneau de contrôle tactile intelligent qui automatise la détection et le contrôle des processus de déshydratation. Arrêt automatique en fin de cycle avec indication visuelle
Traitement des odeurs	Désodorisation intégrée et contrôle total des odeurs
Denrées traitées	Déchets alimentaires et organiques
Denrées non traitées	Métal, plastique, verre, déchets pétrochimiques...
Garantie	1 année de garantie

UTILISATION

Le système Geb-100 est conçu pour être utilisé dans la restauration collective, les supermarchés de taille moyenne et les petites entreprises de transformation agro-alimentaires.

AVANTAGES

- Traitement des déchets alimentaires sur le site de production
- Réduction de leur volume de 70 à 95% 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
- Faible maintenance
- Traitement sans micro-organismes, enzymes ou additifs
- Le produit transformé est sec et stabilisé. Il a les propriétés d'un engrais organique de qualité
- Aucun effet sur l'environnement

PROCÉDÉ

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.

DESCRIPTIONS TECHNIQUES

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.

FINITION

Toutes les surfaces extérieures sont en acier inoxydable poli.



Méthode de transformation	Déshydratation thermique
Configuration	Autonome, déplaçable
Capacité de charge	100-300 kg
Réduction moyenne	80-90%
Temps de traitement	14-22 hr
Branchement électrique	Triphasé, 30 Amp / AC 380V *50Hz / 3P, 1N + Terre
Consommation électrique	9 kWh moyenne horaire
Dimensions (L*I*H) cm	160 x 140 x 165 (800 kg)
Matériel	Acier inoxydable
Équipement de sécurité	Arrêt du malaxeur en cas d'ouverture de porte
Méthode de séchage	Indirecte à recirculation d'air
Contrôle automatisé	Panneau de contrôle tactile intelligent qui automatise la détection et le contrôle des processus de déshydratation. Arrêt automatique en fin de cycle avec indication visuelle
Traitement des odeurs	Désodorisation intégrée et contrôle total des odeurs
Denrées traitées	Déchets alimentaires et organiques
Denrées non traitées	Métal, plastique, verre, déchets pétrochimiques...
Garantie	1 année de garantie

UTILISATION

Le système Geb-300 est conçu pour être utilisé dans la restauration collective, les supermarchés de taille moyenne et les petites entreprises de transformation agro-alimentaires.

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
- Faible maintenance
- Traitement sans micro-organismes, enzymes ou additifs
- Le produit transformé est sec et stabilisé. Il a les propriétés d'un engrais organique de qualité
- Aucun effet sur l'environnement

PROCÉDÉ

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

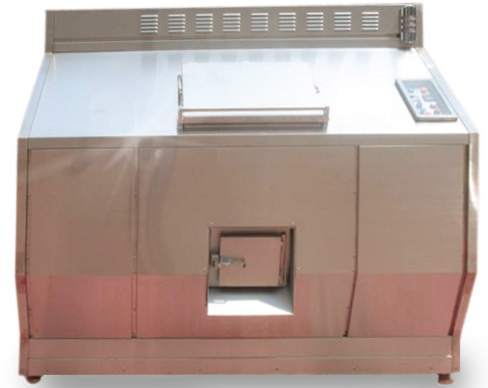
La durée moyenne d'un cycle de traitement varie entre 12 et 16 heures.

DESCRIPTIONS TECHNIQUES

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.

FINITION

Toutes les surfaces extérieures sont en acier inoxydable poli.



Méthode de transformation	Déshydratation thermique
Configuration	Autonome, déplaçable
Capacité de charge	300-500 kg
Réduction moyenne	80-90%
Temps de traitement	16-23 hr
Branchement électrique	Triphasé, 50 Amp / AC 380V *50Hz / 3P, 1N + Terre
Consommation électrique	11 kWh moyenne horaire
Dimensions (L*I*H) cm	220 x 145 x 175 (1120 kg)
Matériel	Acier inoxydable
Équipement de sécurité	Arrêt du malaxeur en cas d'ouverture de porte
Méthode de séchage	Indirecte à recirculation d'air
Contrôle automatisé	Panneau de contrôle tactile intelligent qui automatise la détection et le contrôle des processus de déshydratation. Arrêt automatique en fin de cycle avec indication visuelle
Traitement des odeurs	Désodorisation intégrée et contrôle total des odeurs
Denrées traitées	Déchets alimentaires et organiques
Denrées non traitées	Métal, plastique, verre, déchets pétrochimiques...
Garantie	1 année de garantie

UTILISATION

Le système Geb-500 est conçu pour être utilisé dans la restauration collective, les supermarchés de taille moyenne et les petites entreprises de transformation agro-alimentaires.

AVANTAGES

- Traitement des déchets alimentaires sur le site de production
- Réduction de leur volume de 70 à 95% 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
- Faible maintenance
- Traitement sans micro-organismes, enzymes ou additifs
- Le produit transformé est sec et stabilisé. Il a les propriétés d'un engrais organique de qualité
- Aucun effet sur l'environnement

PROCÉDÉ

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 16 et 23 heures.

DESCRIPTIONS TECHNIQUES

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.

FINITION

Toutes les surfaces extérieures sont en acier inoxydable poli.



Méthode de transformation	Déshydratation thermique
Configuration	Autonome, déplaçable
Capacité de charge	1000 kg
Réduction moyenne	80-90%
Temps de traitement	20-23 hr
Branchement électrique	Triphasé, 50 Amp / AC 380V *50Hz / 3P, 1N + Terre
Consommation électrique	20 kWh moyenne horaire
Dimensions (L*I*H) cm	280 x 180 x 195 (1860 kg)
Matériel	Acier inoxydable
Équipement de sécurité	Arrêt du malaxeur en cas d'ouverture de porte
Méthode de séchage	Indirecte à recirculation d'air
Contrôle automatisé	Panneau de contrôle tactile intelligent qui automatise la détection et le contrôle des processus de déshydratation. Arrêt automatique en fin de cycle avec indication visuelle
Traitement des odeurs	Désodorisation intégrée et contrôle total des odeurs
Denrées traitées	Déchets alimentaires et organiques
Denrées non traitées	Métal, plastique, verre, déchets pétrochimiques...
Garantie	1 année de garantie

UTILISATION

Le système Geb-1000 est conçu pour être utilisé dans la restauration collective, les supermarchés de taille moyenne et les petites entreprises de transformation agro-alimentaires.

AVANTAGES

- Traitement des déchets alimentaires sur le site de production
- Réduction de leur volume de 70 à 95% 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
- Faible maintenance
- Traitement sans micro-organismes, enzymes ou additifs
- Le produit transformé est sec et stabilisé. Il a les propriétés d'un engrais organique de qualité
- Aucun effet sur l'environnement

PROCÉDÉ

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 18 et 23 heures.

DESCRIPTIONS TECHNIQUES

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.

FINITION

Toutes les surfaces extérieures sont en acier inoxydable poli.