

PROCESSUS DISCONTINU

ABP UNIVERSAL ABP HRT

POSTES D'ENROBAGE
PREMIUM



AMMANN

HAUTE QUALITÉ, GRANDE CAPACITÉ

LES POSTES PREMIUM OFFRENT DE NOMBREUSES OPTIONS

Les postes d'enrobage Ammann vous garantissent la régularité nécessaire à votre qualité d'enrobé. Tous les processus et composants des postes d'enrobage sont minutieusement développés pour garantir la fluidité optimale du chauffage, du séchage et du malaxage. Le système de commande as1, qui offre une technologie de pointe avec une interface conviviale, facilite l'intégration de toutes les pièces mobiles.

La gamme de postes d'enrobage Premium Ammann comprend les postes ABP Universal et ABP HRT (High Recycling Technology). Ils produisent tous les deux un mélange de qualité supérieur et proposent une gamme complète d'options pour répondre à vos besoins spécifiques. Les postes Premium sont également à même de produire des volumes élevés de mélanges.

ABP UNIVERSAL



ABP 240 UNIVERSAL

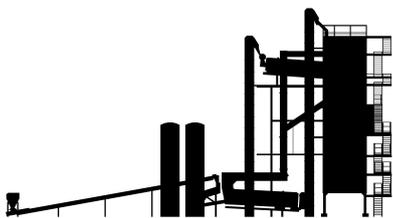
TAILLE DU MALAXEUR : 4 t ou 5 t
CAPACITÉ : 240 t/h



ABP 320 UNIVERSAL

TAILLE DU MALAXEUR : 4 t ou 5 t
CAPACITÉ : 260 t/h / 320 t/h

ABP HRT



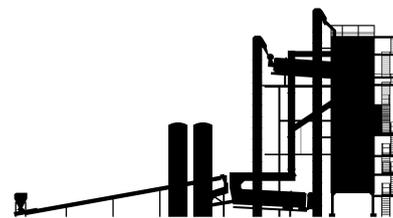
ABP 240 HRT

TAILLE DU MALAXEUR : 4 t
CAPACITÉ : 320 t/h



ABP 320 HRT

TAILLE DU MALAXEUR : 5 t
CAPACITÉ : 320-400 t/h



ABP 400 HRT

TAILLE DU MALAXEUR : 5 t
CAPACITÉ : 320-400 t/h



ABP 240–320 UNIVERSAL

IL S'ÉPANOUIT DANS LES ENVIRONNEMENTS URBAINS

Des volumes de production exceptionnels, des formules de mélanges d'enrobés avancées et une utilisation importante d'enrobé recyclé font partie des fonctionnalités clés des postes d'enrobage Ammann ABP Universal.

La gamme de postes ABP Universal correspond à la plage de performances moyenne à élevée, avec des débits de 240 à 320 tonnes par heure. Ces postes peuvent fournir divers mélanges tout en maintenant un niveau de production élevé afin de répondre aux besoins des petites ou grandes entreprises.

La gamme Universal s'appuie sur une philosophie de composants clairement structurés. Cette structure permet de mettre en œuvre pratiquement n'importe quelle configuration afin de fournir aux clients la flexibilité et le niveau de combinaison dont ils ont besoin.

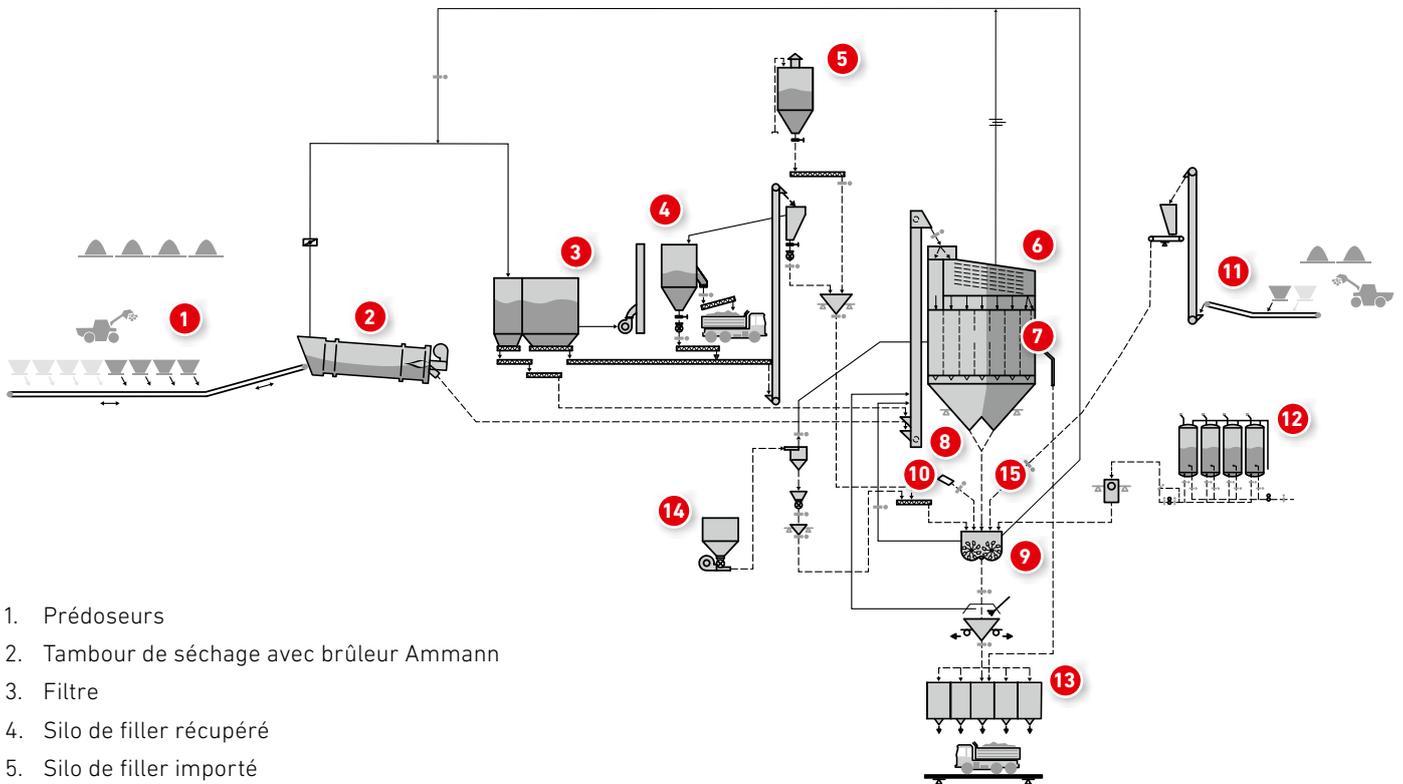
L'ABP Universal peut produire jusqu'à 200 tonnes de contenu à minéraux chauds dans deux rangées de silos distinctes. Il comprend également un tambour sécheur parallèle pour alimenter les enrobés recyclés et un malaxeur de 5 tonnes ou un large crible à chaud avec une surface de 56 m². Quelle que soit la requête du client, elle peut être intégrée à l'ABP Universal.

POINTS FORTS

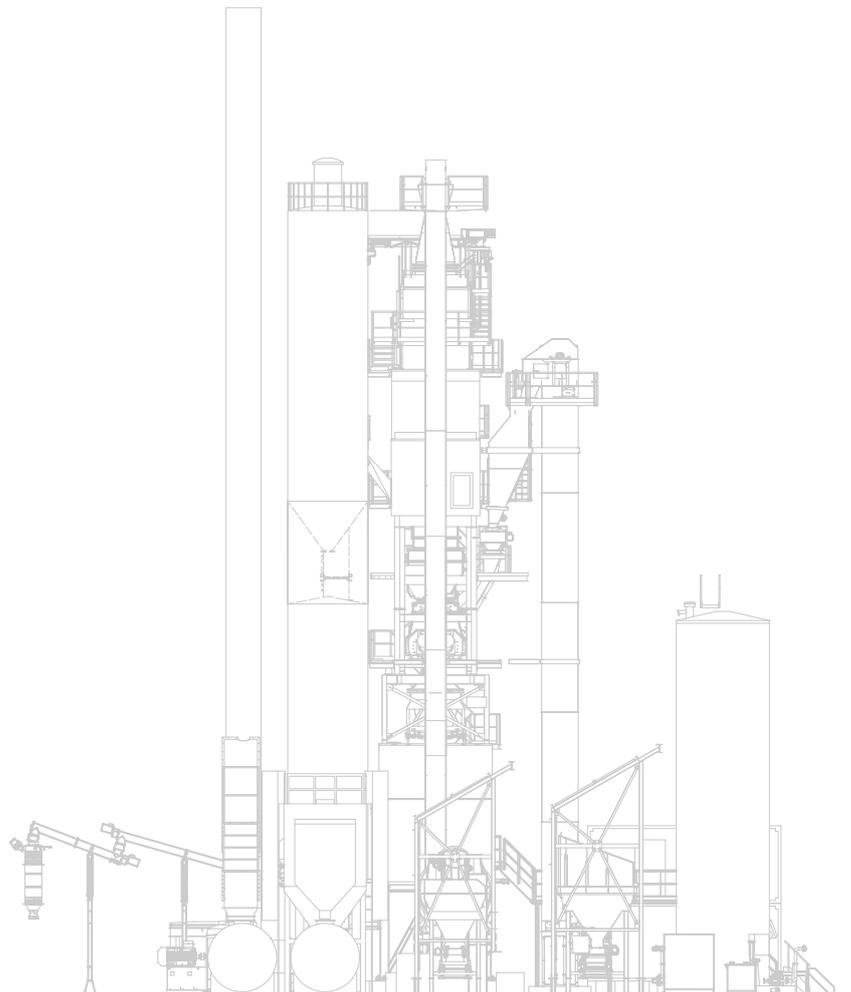
- Disponibilité de différentes températures et qualités de minéraux grâce à ces options de conception flexibles comprenant une ou deux rangées de silos de stockage
- Options de stockage des agrégats chauds entre 80 et 200 tonnes
- Conçu pour les niveaux de traitement des agrégats chauds, de flexibilité de production et de performances les plus élevés
- Utilisation importante de matériaux recyclés grâce au système de tambour sécheur parallèle Ammann
- Flexibilité extrême
- Dernière génération de tamis pour une taille d'agrégat efficace et fiable
- Addition simultanée de matériaux chauds et froids possible



GRAPHIQUE DE CIRCULATION ABP 240-320 UNIVERSAL



1. Prédoseurs
2. Tambour de séchage avec brûleur Ammann
3. Filtre
4. Silo de filler récupéré
5. Silo de filler importé
6. Tamis
7. Silo agrégats chauds
8. Balance des agrégats
9. Malaxeur
10. Adjonction d'additifs
11. Ajout de matériau recyclé à froid via un silo intermédiaire et une balance à courroie
12. Réservoirs de bitume et balance à bitume
13. Silo de malaxage chaud
14. Adjonction de granulats à fibres
15. Goulotte des agrégats



SUÈDE

ABP 240 UNIVERSAL



BELGIQUE

ABP 320 UNIVERSAL



CHINE

ABP 380 UNIVERSAL





ALLEMAGNE

ABP 240 UNIVERSAL



ECOSSE

ABP 240 UNIVERSAL



AUTRICHE

ABP 160 UNIVERSAL

ABP 240–400 HRT

RECYCLER AU-DELÀ DE L'UTILISATION D'ENROBÉS RECYCLÉS

Le poste ABP 240–400 HRT (High Recycling Technology) maximise l'utilisation d'enrobés recyclés. Un fabricant d'asphalte australien qui s'est associé à Ammann a créé de l'enrobé à partir de 99% de matériaux recyclés, y compris les consommables.

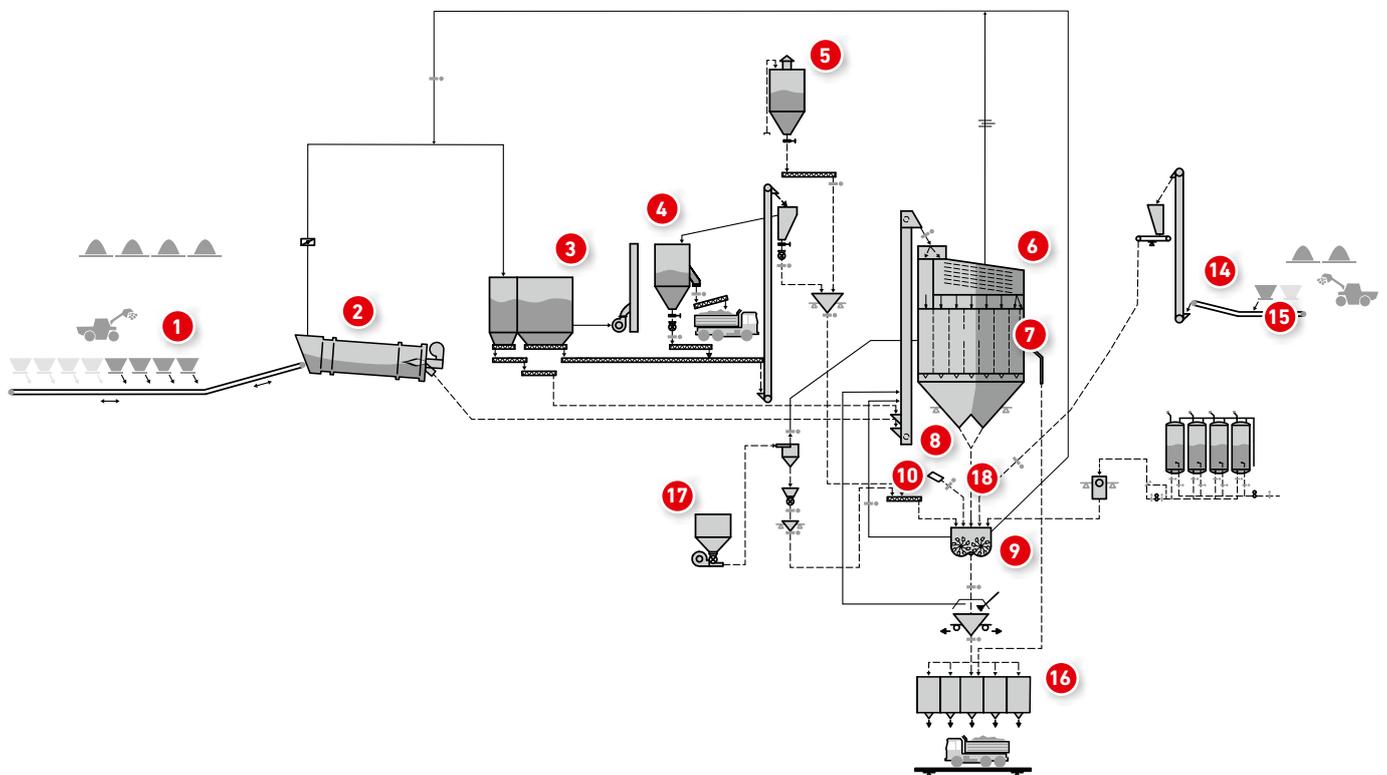
Ce poste d'enrobage compact est idéal pour la production de gros volumes avec une grande proportion d'enrobé recyclé. Il offre les mêmes avantages que la version ABP Universal, tout en incluant des options qui en font le poste d'enrobage de recyclé par excellence.

Un système de tambour parallèle intégré, placé juste au-dessus du malaxeur, permet d'optimiser le flux de matériau tout en minimisant l'usure à l'intérieur du système de recyclage.

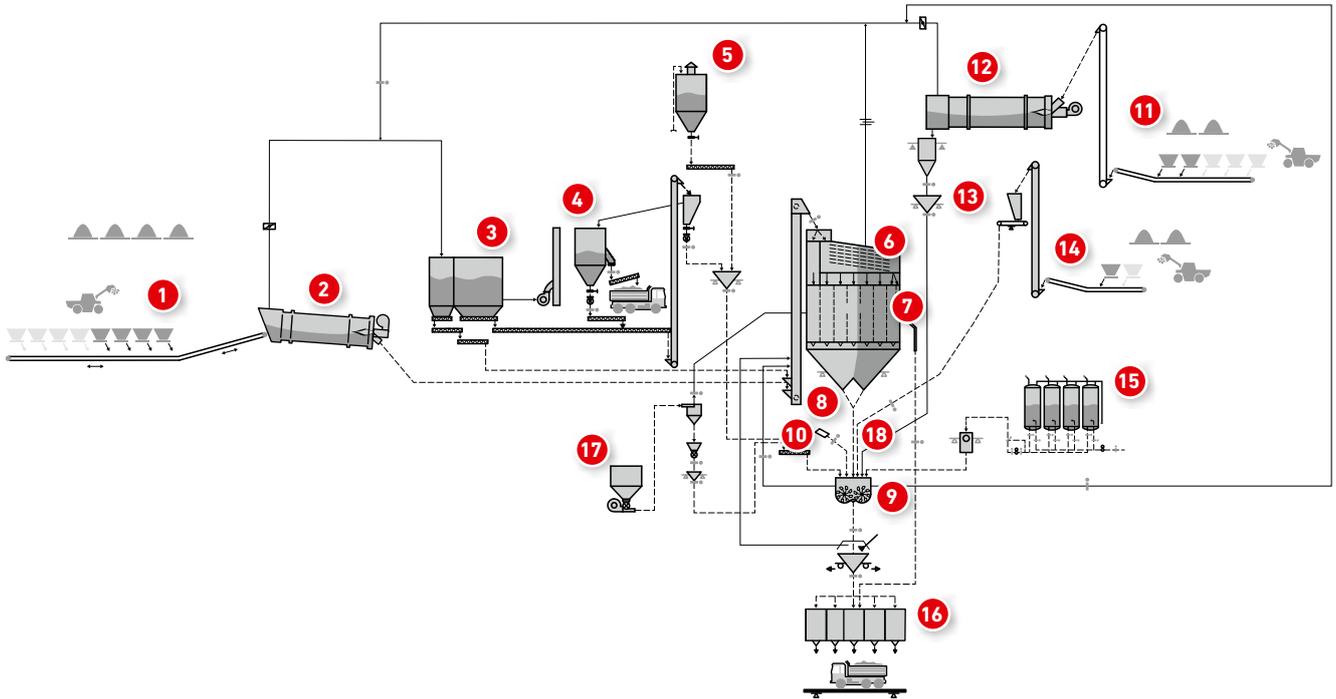
POINTS FORTS

- Rendement de 240 tonnes/heures à 400 tonnes/heure
- Solution flexible et économique avec la capacité d'utiliser un pourcentage élevé d'enrobé recyclé
- Tambour à recyclé entièrement intégré qui optimise le flux de matériau et la protection contre l'usure
- Capacité d'introduire des additifs comme la mousse de bitume, les pigments et même les matériaux recyclables du client
- Large gamme d'équipements et de composants permettant la personnalisation
- L'infrastructure incluant les prédoseurs, le tambour de séchage et le filtre est fermée pour donner au poste d'enrobage l'apparence d'un bâtiment commercial
- Bruit et poussière réduits

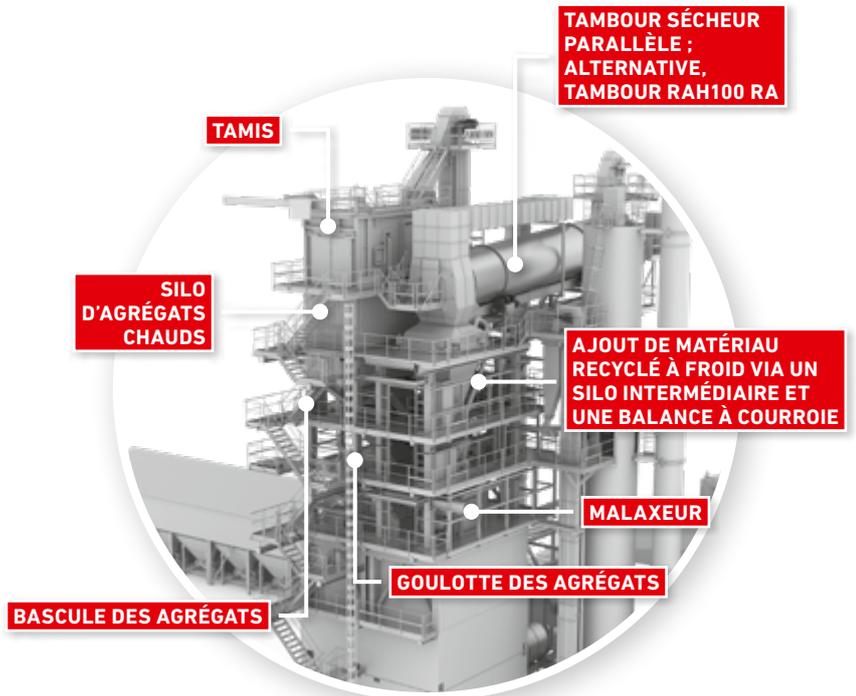
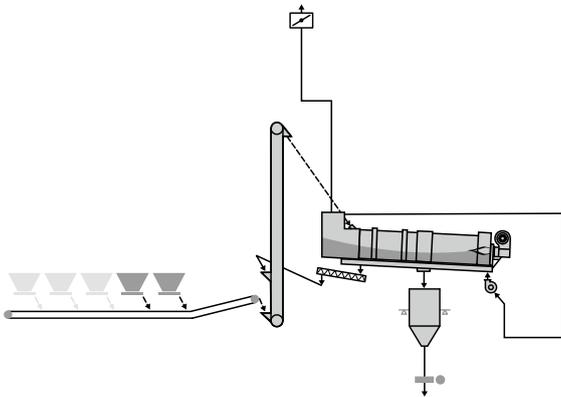
GRAPHIQUE DE CIRCULATION ABP 240 HRT



GRAPHIQUE DE CIRCULATION ABP 320-400 HRT



TAMBOUR DE RECYCLAGE RAH100



- | | | |
|---|---|---|
| 1. Prédoseurs | 8. Balance des agrégats | 13. Silo intermédiaire de recyclage avec dispositif de pesage et balance de recyclage |
| 2. Tambour de séchage avec brûleur Ammann | 9. Malaxeur | 14. Ajout de matériau recyclé à froid via un silo intermédiaire et une balance à courroie |
| 3. Filtre | 10. Adjonction d'additifs | 15. Réservoirs de bitume et balance à bitume |
| 4. Silo de filler récupéré | 11. Ajout de matériaux recyclés et séparation des particules surdimensionnées du matériau recyclé | 16. Silo de malaxage chaud |
| 5. Silo de filler importé | 12. Tambour sécheur parallèle ; alternative, tambour RAH100 RA | 17. Adjonction de granulats à fibres |
| 6. Tamis | | 18. Goulotte des agrégats |
| 7. Silo agrégats chauds | | |



ALLEMAGNE
ABP 240 HRT



FRANCE
ABP 400 HRT



SUISSE
ABP 240 HRT



SUISSE

ABP 320-400 HRT



ALLEMAGNE

ABP 320 HRT



AUSTRALIE

ABP 320-400 HRT

SOLUTIONS DE RECYCLAGE PERSONNALISÉES

L'utilisation d'enrobé récupéré ou le recyclage sont devenus une nécessité absolue aujourd'hui. Nous sommes en mesure de vous offrir des solutions de recyclage personnalisées. Notre technologie de poste d'enrobage moderne vous garantit un niveau de qualité extrêmement élevé en utilisant de l'enrobé recyclé (RAP).

RECYCLAGE À FROID

30 % D'ENROBÉS À FROID DANS LE MALAXEUR



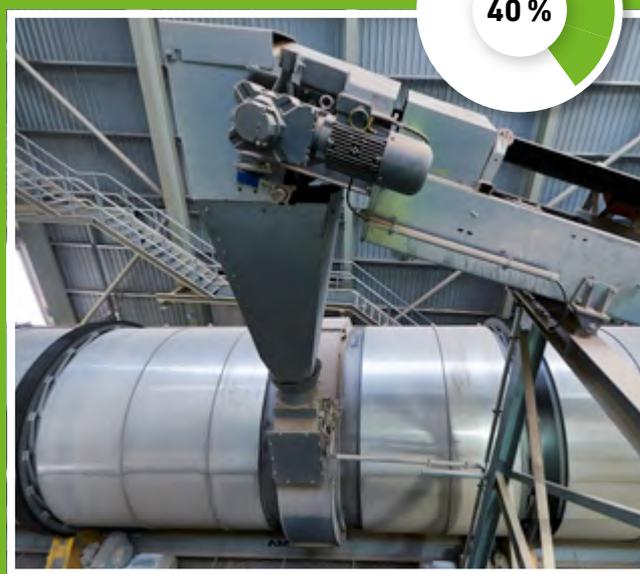
AVANTAGES

- De nouveaux minéraux peuvent être éliminés
- Quantité de charge variable avec chaque chargement
- Flexibilité maximale (formules)
- Indépendant du reste du processus

COMBINAISONS
SOLUTION RAP



40 % D'ENROBÉS À FROID DANS LE TAMBOUR SÉCHEUR RAH50



AVANTAGES

- Traite des proportions d'enrobés recyclés allant jusqu'à 40 %
- Economies d'énergie allant jusqu'à 15 %
- Traitement efficace de la matière neuve
- Protégé par des brevets internationaux

COMBINAISONS
SOLUTION RAP



« Les flux d'enrobés recyclés Ammann sont adaptés individuellement aux exigences du client. »

POINTS FORTS

- Nette réduction des coûts de production grâce aux coûts réduits de bitume, minéraux et transport
- Système soutenu ou encouragé par la législation en vigueur (selon les pays)
- Effet réduit sur les ressources naturelles (moins d'huile et de besoins en minéraux)
- Réduction des systèmes de stockage onéreux
- Réduction des émissions de CO₂

RECYCLAGE À CHAUD

60 % D'ENROBÉS À CHAUD DANS LE TAMBOUR SÉCHEUR PARALLÈLE



AVANTAGES

- De nouveaux minéraux peuvent être éliminés
- Taux d'alimentation élevé
- Chauffage doux
- Combinable avec un système d'introduction à froid

COMBINAISONS
SOLUTION RAP

30 40

100 % D'ENROBÉS À CHAUD DANS LE TAMBOUR DE RECYCLAGE RAH100



AVANTAGES

- Des taux de recyclage allant jusqu'à 100 % sont possibles
- Efficacité accrue – bénéfique en termes de coûts grâce aux économies de combustible
- Faibles émissions permettant une meilleure argumentation lors du processus d'approbation
- Les formules sont plus flexibles car il est moins nécessaire de surchauffer les minéraux

COMBINAISONS
SOLUTION RAP

30 40

CONTRÔLE DU BRUIT ET DES ÉMISSIONS DANS L'AIR



NIVEAU 1

Le poste d'enrobage Ammann standard est conçu pour minimiser les niveaux sonores. Une isolation est placée sur le sécheur, le tamis du filtre, les trémies des agrégats chauds et le système de stockage à chaud. Le sécheur utilise un entraînement à friction au lieu d'un entraînement par chaîne, alors que l'élévateur à godets ne comprend qu'une seule chaîne au lieu d'une chaîne à double ancrage. Le brûleur comprend un silencieux et il est rendu étanche vis-à-vis du sécheur. Le compresseur d'air est fermé.



NIVEAU 2

Les efforts de suppression du bruit comprennent le positionnement d'un canopy sur le prédoseur. La sortie de la trémie du prédoseur est recouverte de caoutchouc. Le brûleur comprend un convertisseur de fréquence (75 % de la vitesse), alors qu'un revêtement est placé autour du brûleur, du sécheur, du filtre et du ventilateur extracteur. Les ventilateurs extracteurs avec convertisseur de fréquence réduisent le bruit dans la cheminée et le carter. Un silencieux est situé entre l'aérateur et la cheminée. La tête et le pied de l'élévateur à godets sont encapsulés, tout comme la goulotte de raccordement entre l'élévateur à chaud et le tamis. Le revêtement autour des sections de malaxage et de pesage comprend un skip horizontal sur le silo du produit fini.



NIVEAU 3

Le bâtiment est revêtu de panneaux de trois couches et un système de suppression complète du son est appliqué aux composants. Le niveau sonore est de 52 dBA à une distance de 100 mètres du poste.



NIVEAU 4

Le poste d'enrobage, y compris le sécheur, le filtre, l'aérateur, le compresseur, etc., se trouve dans un bâtiment revêtu de panneaux de trois couches. Le silo pour les agrégats froids est dans un bâtiment en béton ou revêtu. Aucun chargeur à roues n'est utilisé ; un système à vide sur rail fournit les agrégats, le bitume, les fines et les matériaux de recyclage. Le niveau sonore est de 40 dBA à une distance de 100 mètres du poste.



ENROBÉ BASSE TEMPÉRATURE

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE, FAIBLES ÉMISSIONS ET OPTIMISATION DES REJETS DE CO₂

La fabrication d'enrobés à des températures réduites offre de nombreux avantages : la production d'enrobés consomme moins d'énergie, le poste d'enrobage rejette moins de CO₂ et les émissions sur site chutent de manière significative. Alors que les enrobés chauds conventionnels sont fabriqués à une température d'environ 170°C, les processus à faible température modernes permettent d'atteindre des températures de production d'environ 100°C. La gamme Ammann intègre un certain nombre de ces technologies. Les bitumes mousse, les cires et autres additifs, les mousses WAM ou les bitumes spéciaux peuvent être utilisés, en fonction de l'application.

NOUS OFFRONS DIFFÉRENTS COMPOSANTS D'INSTALLATION EN FONCTION DE LA TECHNOLOGIE REQUISE, PAR EXEMPLE :

- Générateur de mousse
- Dosage d'additif (solide et liquide)
- Ajout d'agrégats froids ou humides
- Système de gestion du processus

POINTS FORTS

- Atteint la qualité de l'enrobé chaud conventionnel
- Faible consommation d'énergie
- Faibles émissions de CO₂
- Emissions réduites sur le site de construction routière

COMBINAISON D'ENROBÉ FROID / BASSE TEMPÉRATURE

AMMANN FOAM®

La société Ammann est convaincue de l'intérêt des mélanges basse température et de leur avenir dans le secteur. En collaboration avec des clients et laboratoires, nous avons développé le système Ammann Foam. Basé sur l'effet mousse avec l'eau, notre générateur de mousse fonctionne en continu et sur des postes d'enrobage partout dans le monde. Le système Ammann Foam fonctionne sans ajout de produits chimiques et peut être installé sur tout poste d'enrobage existant.

COMPLÉMENT IDÉAL : LES BITUMES MOUSSE

Une installation de bitumes mousse vous permet d'étendre la gamme de produits de votre installation de mélange. Les systèmes de bitumes mousse Ammann permettent de faire mousser le bitume servant à la construction de voies de circulation à différents degrés de dureté, ainsi que le bitume polymère. Par exemple, même avec une base froide, des couches peuvent être fabriquées avec 100 % de matériaux recyclés. Cela signifie que l'utilisation de bitume mousse complète idéalement l'alimentation en matériaux recyclés dans le malaxeur.



ADDITIFS

DES REVÊTEMENTS SPÉCIAUX DE TOUT TYPE SONT POSSIBLES

Ammann fournit la base pour la production de tous les types de revêtements spéciaux et garantit un dosage, un transport et un stockage des mélanges d'additifs les plus divers adaptés aux produits.

GARANTIE D'UN DOSAGE PRÉCIS

Les mélanges de matériaux en vrac sont dosés avec précision via une balance de pesage/une mesure par chaudron, indépendamment de la densité apparente, de la taille de granulat et des autres caractéristiques physiques. Grâce au positionnement des balances directement au niveau du malaxeur, les problèmes d'alimentation comme les erreurs de dosage peuvent être exclus. Avec notre équipement, chaque dosage est précis. Cela garantit la qualité de votre dosage tout en optimisant l'utilisation de mélanges.

POINTS FORTS

- Solutions testées et éprouvées pour le traitement des granulés, les matériaux fibreux, la cire ou les mélanges avec additifs liquides
- Balance de pesage / dosage au chaudron des matériaux en vrac
- Pesage effectué directement au niveau du malaxeur

ALIMENTATION	PROPRIÉTÉ	DOSAGE	ACTION	APPLICATION
GRANULAT À FIBRES	Granulat	Gravimétrique	Stabilisation du dosage, en particulier pour les surfaces avec nivellement d'espaces, raidissement de liaison	Par ex. pour la fabrication de Splitmastix
ENROBÉS COULEUR	Poudre (silo à filler)	Gravimétrique	Coloration du lot	Enrobé coloré, par ex. pour les pistes cyclables et les parcs
ENROBÉS COULEUR	Granulat (Big-Bag)	Gravimétrique	Coloration du lot	Enrobé coloré, par ex. pour les pistes cyclables et les parcs
FILLER SPÉCIAL (HYDROXYDE DE CALCIUM)	Poussière	Gravimétrique	Amélioration de l'adhésion et accroissement de la stabilité du lot	Application pour les minéraux acides ou basiques
LIAISON TRANSPARENTE	Liquide	Volumétrique	Évite le noircissement	Pour fabriquer des enrobés colorés
EAU ET CIMENT	Liquide et poussière	Gravimétrique	Une réaction chimique forme des composés stables, insolubles	Par ex. pour les revêtements de glissière à liaison hydraulique
FLUX	Liquide	Volumétrique	Réduction de la dureté de la liaison	Altération de la qualité de la liaison
AGENT FAVORISANT L'ADHÉSION	Liquide	Volumétrique	Amélioration de l'adhésion pour le bitume et les minéraux	Application pour les minéraux acides ou basiques
MOUSSE WAM FOAM®	Mousse	Gravimétrique/ Volumétrique	Réduction de la viscosité du bitume	Fabrication de lots à basse température
FOAMMIX	Mousse	Gravimétrique/ Volumétrique	Réduction de la viscosité du bitume	Fabrication de revêtements froids
NEUTRALISEUR D'ODEUR	Liquide	Volumétrique	Liaison chimique de substances odorantes	Réduction des odeurs/suppression des odeurs
SASOBIT	Cire	Gravimétrique	Réduction de la viscosité du bitume, accroissement de la résistance	Fabrication d'enrobé basse température
ZEOLITH	Granulat	Gravimétrique	Réduction de la viscosité du bitume	Fabrication d'enrobé basse température
ENROBÉ NATUREL	Granulat	Gravimétrique	Amélioration de l'adhésion du bitume et du revêtement sur les surfaces en pierre	Par ex. pour l'asphalte coulé

COMPOSANTS CLÉS AMMANN

TOUT PROVIENT D'UNE MÊME SOURCE

Les postes d'enrobage Premium Ammann utilisent une ingénierie de processus complexe qui requiert une interaction parfaite entre les différents composants. Cette intégration est tellement essentielle qu'Ammann conçoit en interne tous les composants centraux, y compris les tambours, les brûleurs, les filtres, les cribles, les commandes et les malaxeurs. C'est la seule façon de garantir que nos systèmes répondront aux exigences et normes élevées du marché moderne. Actuellement, Ammann est le seul fabricant de poste d'enrobage à offrir cette approche mono-source, ce qui fait de nous un partenaire professionnel capable de s'occuper de tous les aspects de votre poste d'enrobage. Nous répondons à vos questions lorsque vous en avez besoin et gardons toujours l'esprit ouvert afin de comprendre en détail vos besoins.



BRÛLEURS ET SÈCHEURS

Les brûleurs et sècheurs Ammann sont extrêmement fiables et productifs, et intègrent une technologie de pointe. Leur conception solide, compacte et économe en énergie minimise les besoins de maintenance et réduit la consommation de carburant. Les brûleurs et sècheurs peuvent être adaptés à plusieurs types de système Ammann. Ils sont également conçus pour être simples à utiliser. Une large gamme d'options est disponible.



CRIBLES

Les cribles Ammann sont extrêmement fiables et trient les matériaux de manière adéquate. Une charge de matériau optimale maximise l'utilisation de la zone de crible disponible. Un bâti de crible sans poussières fait partie des fonctionnalités conçues par nos experts. Les cribles sont simples d'utilisation et requièrent une maintenance minimale. Une large gamme d'options est disponible.



FILTRES

Le flux est optimisé grâce à une analyse très poussée. Les filtres offrent de bonnes performances globales et réduisent les temps d'entretien. Les manches de filtre Ammatex résistent aux températures élevées et éliminent la nécessité d'un clapet d'entrée d'air frais. Les coutures et le revêtement en PTFE assurent une résistance exceptionnelle et une plus longue durée de vie. L'isolation thermique améliorée contribue à l'efficacité de l'installation.



MALAXEURS

Les malaxeurs sont extrêmement fiables avec de courts temps de malaxage. La maintenance est minimale et tous les composants fonctionnent de manière homogène et efficace grâce à la qualité d'ingénierie Ammann. Les malaxeurs simples à utiliser font partie des postes d'enrobage Ammann.

SYSTÈME DE COMMANDE AS1

PUISSANT, FIABLE ET AYANT FAIT SES PREUVES DANS LE MONDE ENTIER

Le concept puissant et orienté vers l'avenir du système as1 combine le logiciel Ammann éprouvé à un équipement matériel de type industriel spécialement adapté. L'environnement informatique as1 a été spécialement conçu et testé pour une utilisation dans des conditions difficiles. Sa capacité à fonctionner en réseau a également été optimisée. Les clients profitent de la flexibilité de la configuration sur les postes de travail, de la mise en réseau et des fonctions d'administration.

LE SYSTÈME DE BUS DE TERRAIN

GARANTI POUR UN TRANSFERT DE SIGNAL EN TOUTE FIABILITÉ

Le système de bus de terrain éprouvé est robuste et fiable, même dans des conditions difficiles. Les erreurs sont détectées en toute efficacité et corrigées à l'aide des outils de diagnostic, même par le biais de l'assistance à distance.



POINTS FORTS

- Fonctionnalité système complète
- Fonctionnement simple et rapide à maîtriser
- Grande sécurité de fonctionnement
- Partage des tâches et bus de terrain éprouvés et fiables
- Assistance téléphonique professionnelle et services d'assistance disponibles pour la maintenance partout dans le monde

LES COMPOSANTS DE L'ARMOIRE D'ALIMENTATION

CONÇUS POUR UN FONCTIONNEMENT EXIGEANT, 24 HEURES SUR 24

Les composants de l'armoire d'alimentation doivent résister à une sollicitation extrême 24 heures sur 24. C'est pourquoi Ammann utilise exclusivement des composants éprouvés, de qualité, disponibles dans le monde entier et confectionnés par des fabricants renommés.

HOTLINE ET ASSISTANCE

ASSURENT LA DISPONIBILITÉ DU POSTE

Les erreurs électromécaniques peuvent être résolues rapidement par le personnel du client à l'aide des diagrammes de circuit électrique et des outils de diagnostic as1.

La hotline d'Ammann, composée d'une équipe de collaborateurs expérimentés, peut être contactée pour un diagnostic d'erreur ou une question de maintenance à tout moment. Des supports de télécommunication modernes améliorent la disponibilité du poste et réduisent la nécessité d'un entretien sur site coûteux.



APRÈS-VENTES



COUVRIR TOUS LES BESOINS

Les contrats de maintenance et la formation des techniciens fournis par Ammann vous aident à protéger votre investissement, tandis que la formation des opérateurs garantit la capacité de votre équipe à exploiter tous les avantages et fonctions intégrés à votre poste. Si vos besoins changent, Ammann propose des options de modernisation, qui vous permettent de bénéficier d'un poste comme neuf à moindre coût.

APPLIQUER L'EXPERTISE D'AMMANN

Ammann propose des forfaits d'entretien qui permettent de garder l'ensemble de la maintenance à jour afin de garantir l'efficacité de votre poste et de le protéger contre une usure prématurée qui peut résulter d'un entretien inapproprié. Différents forfaits d'entretien sont disponibles. Ou si vous le souhaitez, un représentant Ammann peut venir voir votre poste pour que vous définissiez ensemble un projet qui répond parfaitement à vos besoins.

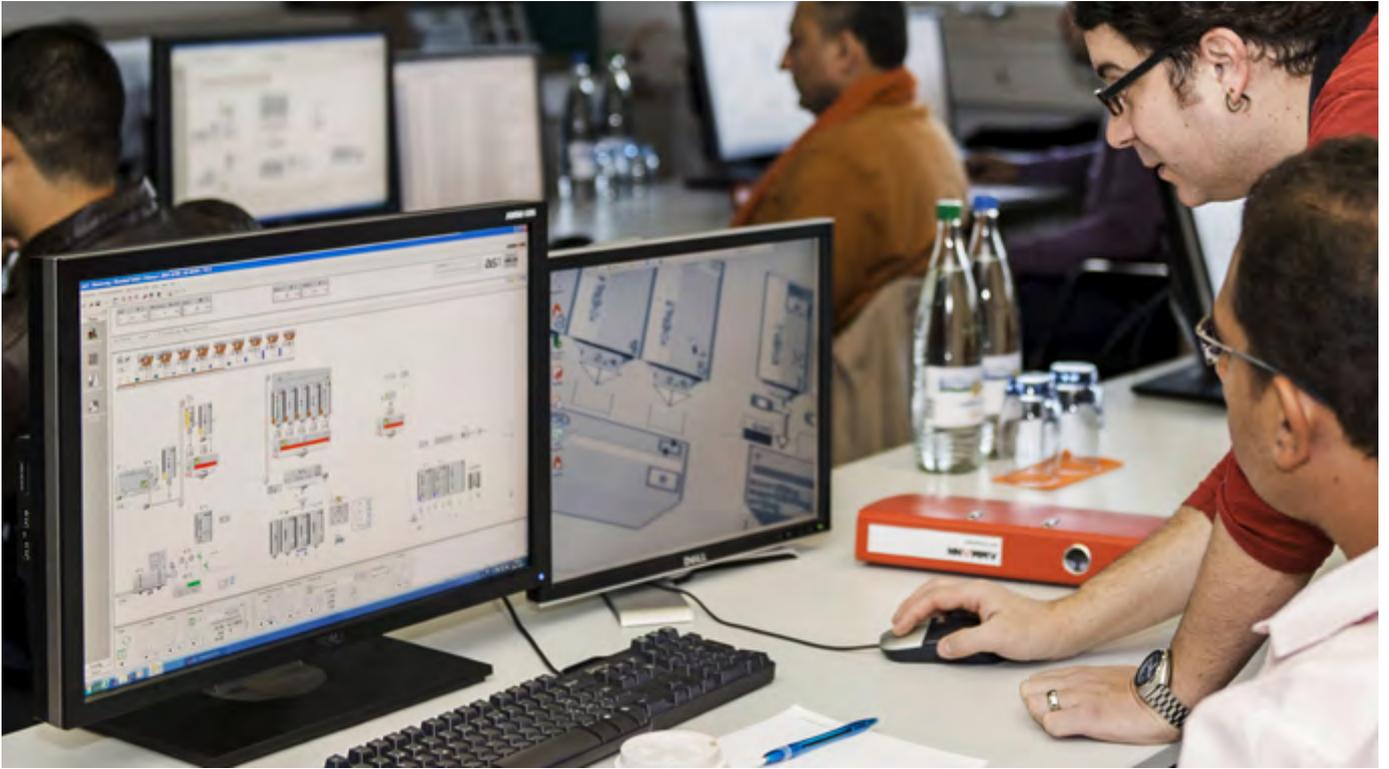
VALEUR ET DISPONIBILITÉ

Les pièces détachées Ammann fournissent la meilleure valeur tout au long de la vie de votre poste. Les pièces détachées sont conçues pour durer et possèdent une durée de vie plus longue que les produits à bas prix présents sur le marché. Les pièces Ammann sont aussi parfaitement adaptées à votre poste, ce qui permet aux autres composants de fonctionner plus efficacement et plus longtemps. Leur disponibilité est une autre priorité d'Ammann. L'équipe logistique Ammann a récemment restructuré les centres et processus de stockage afin que les pièces essentielles soient toujours à proximité.

DISPONIBLE QUAND VOUS L'ÊTES

En cas d'urgence, les experts Ammann sont prêts à vous aider 24 heures sur 24 et 7 jours sur 7. L'équipe de la hotline est parfaitement formée et expérimentée. Ses représentants peuvent vous aider à surmonter les défis rencontrés (en plusieurs langues) avec une connexion à distance sur votre système qui permet de réduire le temps de dépannage.

FORMATION



EXPLOITEZ LE POTENTIEL DE VOTRE POSTE AVEC LA FORMATION

Votre poste intègre des composants conçus pour offrir un haut niveau de productivité et une technologie capable de fournir des avantages encore inconnus il y a quelques années. Cependant, ces composants et cette technologie ne sont une bonne chose que si l'opérateur sait s'en servir. Comment pouvez-vous aider les opérateurs à utiliser au mieux les outils dont ils disposent ? En les formant.

CENTRES DE FORMATION DANS LE MONDE ENTIER

Ammann dispose de plus de 10 centres de formation régionaux répartis dans le monde entier. Ils partagent des conditions de formation essentielles.

- Bon équilibre. Les centres associent une formation classique en salle à une expérience concrète, y compris la mise à disposition de composants du système pour les cours de maintenance.
- Expérimentation sans conséquences. Le simulateur du système de commande as1 fournit aux opérateurs des scénarios réalistes sans risque de gaspillage de matériaux ou de mise à l'arrêt du système. Les opérateurs peuvent expérimenter le système et apprendre de leurs erreurs, sans conséquences coûteuses pour vos activités.
- Apprentissage par les pairs. Des opérateurs issus d'autres sites suivent la formation. Selon les participants, les discussions entre pairs et l'apprentissage des méthodes utilisées par d'autres pour relever des défis sont un autre avantage de ces formations.
- Apprentissage dans sa propre langue. Les cours sont donnés dans de nombreuses langues. Cela permet à votre équipe de comprendre les termes-clés et les cours et de rentabiliser au mieux votre investissement.

De plus, les experts Ammann peuvent personnaliser un programme de formation répondant à vos besoins spécifiques et travailler avec les opérateurs et responsables de votre site. Vous profitez ainsi d'une expérience concrète acquise avec votre équipement et de la possibilité d'impliquer plus d'employés que le nombre que vous pourriez envoyer dans un centre de formation régional. Sélectionnez les modules de formation Ammann de votre choix.

CARACTÉRISTIQUES

ABP UNIVERSAL



TYPE D'INSTALLATION *	240	320	
CAPACITÉ CENTRALE CONTINUE À 5 % D'HUMIDITÉ	240 t/h	260 t/h	320 t/h
NOMBRE DE PRÉDOSEURS	Au choix		
CAPACITÉ PRÉDOSEURS	7.5 m ³ -15 m ³		
TYPE TAMBOUR SÈCHEUR	T 25100		T 27110
PUISSANCE DU BRÛLEUR	20 MW	24 MW	26 MW
COMBUSTIBLES	Gaz naturel, huile de chauffage, fioul lourd, gaz liquéfié, (Option: poussière de lignite)		
CAPACITÉ D'ASPIRATION DU FILTRE	57 000 Nm ³ /h	63 000 Nm ³ /h	70 000 Nm ³ /h
TYPE CRIBLAGE (HMS 1 RANGÉE)	APS-2060-S		
CRIBLAGE	5- ou 6 fractions		
SURFACE (6 FRACTIONS)	APS-2060-S = 52 m ² VA-2050-S = 43.4 m ² APS-2060-NGS = 52.3 m ²		
SILO À MINÉRAUX CHAUDS 1 RANGÉE	140 t, 200 t		
SILO À MINÉRAUX CHAUDS 2 RANGÉE	140 t, 200 t Répartition des compartiments : 1/2 : 1/2 ou 1/3 : 2/3		
BASCULE À GRANULATS	4800 kg		
BASCULE À FILLER	600 kg		
BASCULE À BITUME	468 kg		
TAILLE DE MALAXEUR	4 t ou 5 t		
ALIMENTATION EN BITUME	Configuration de cuves verticales de 60 m ³ , 80 m ³ , 100 m ³ (possibilité de cuves divisées)		
MANUTENTION FILLER	Selon demande : Silos filler récupéré, d'apport ou tour à filler dans différentes configurations		
TRÉMIE DE STOCKAGE INTÉGRÉE CONT. / NB DE COMPARTIMENTS (C)	140 t ou 180 t en 2 compartiments ou 260 t ou 340 t en 4 compartiments		
ADJONCTION DE RA À FROID JUSQU'À 30 %	Introduction directe au malaxeur		
RECYCLAGE JUSQU'À 40 %	Anneau de recyclage dans le tambour RAH50 avec ou sans introduction directe au malaxeur		
ADJONCTION DE RA À CHAUD AU-DELÀ DE 60 %	Tambour parallèle ou tambour recycleur RAH100		

* Capacité de production basée sur les conditions suivantes : 10 % de bitume et filler, à 5 % d'humidité dans les matériaux.
Température des matériaux de 175 K et proportion de 40 % maximum de matériaux en 0/2 | Cycles : 80 par heure.

CARACTÉRISTIQUES

ABP HRT



TYPE D'INSTALLATION*	240		320-400			320-400
SYSTÈME DE RECYCLAGE	RAH60 (CO-COURANT)		RAH60 (CO-COURANT)			RAH-CF (CONTRE-COURANT)
CAPACITÉ MAXIMALE D'ADDITION DE RECYCLÉ	60 % (combiné)		60 %			80 %
NOMBRE DE DOSEUR À RECYCLÉ	Au choix					
CONTENANCE DU DOSEUR À RECYCLÉ	8 m ³ -13 m ³					
TYPE TAMBOUR SÈCHEUR À RECYCLÉ	RT 22100 ou RT 25140		RT 25110 ou RT 25140 ou RT 29120			RT 29120/220
PERFORMANCE DE RECYCLAGE MAX. À 3% D'HUMIDITÉ	120 t/h	180 t/h	150 t/h	180 t/h	210 t/h	190 t/h
PUISSANCE DU BRÛLEUR	8 MW	max. 12 MW	max. 10 MW	max. 12 MW	max. 14 MW	14 MW
COMBUSTIBLES	Gaz naturel, huile de chauffage, fioul lourd, poussière de lignite, poussière de bois					
CAPACITÉ D'ASPIRATION DU FILTRE	63 000 Nm ³ /h	70 000 Nm ³ /h	70 000 Nm ³ /h ou 83 000 Nm ³ /h ou 90 000 Nm ³ /h			
SILO TAMPON POUR RECYCLÉS (RAH)	30 t, 37 t, 2 x 20 t		20 t, 40 t, 2 x 30 t			
NOMBRE DE PRÉDOSEURS	Au choix					
CAPACITÉ PRÉDOSEURS	7.5 m ³ -15 m ³					
TYPE TAMBOUR SÈCHEUR	T 2390	T 25100	T 2390 ou T 25100 ou T 27110			
CAPACITÉ MAXIMALE DU SÈCHEUR À 3% D'HUMIDITÉ	251 t/h	335 t/h	251 t/h	335 t/h	363 t/h	
PUISSANCE DU BRÛLEUR	max. 18 MW	max. 24 MW	max. 18 MW	max. 24 MW	max. 26 MW	
COMBUSTIBLES	Gaz naturel, huile de chauffage, fioul lourd, poussière de lignite, poussière de bois					
TYPE CRIBLAGE	VA-2050-S		APS-2060-S ou APS-2060 NGS			
CRIBLAGE	5- ou 6 fractions					
SURFACE	36.2 m ² (5 fractions) ou 43.4 m ² (6 fractions)		43 m ² (5 fractions) ou 52 m ² (6 fractions)			
SILO À MINÉRAUX CHAUD	65 t ou 90 t ou 115 t, 1 rangée / 110 t, 2 rangée		120 t ou 200 t, 1 rangée / 300 t, 2 rangées			
BASCULE À AGGRÉGATS	4650 kg		5500 kg			
BASCULE À FILLER	400 kg		900 kg			
BASCULE À BITUME	363 kg		520 kg			
TAILLE DE MALAXEUR / CONTENANCE	4 t		5 t, option : 4 t, 6 t			
CAPACITÉ DE MALAXAGE MAXIMALE	320 t/h		320 t/h (4 t), 400 t/h (5 t), 480 t/h (6 t)			
INTRODUCTION À FROID DE FRAISAT À 3% D'HUMIDITÉ	Jusqu'à 25 % directement dans le malaxeur					
BASCULE À FRAISAT	Tapis peseur					
SILO À FRAISAT	5 t		2 t (silo tampon RAH de 20t) ou 5 t (silo tampon RAH de 40 t)			
TRÉMIE DE STOCKAGE INTÉGRÉE CONT. / NB DE COMPARTIMENTS (C)	200 t en 4 compartiments Extension possible à 300 t en 6 compartiments		400 t en 4 compartiments Extension possible à 600 t en 6 compartiments, 800 t en 8 compartiments ou 1000 t en 10 compartiments			
ALIMENTATION EN BITUME	Configuration de cuves verticales de 60 m ³ , 80 m ³ , 100 m ³ (possibilité de cuves divisées)					
MANUTENTION FILLER	En fonction du besoin client : tour à filler Ø 3200 mm ou Ø 3800 mm selon la configuration désirée					

* Capacité de production basée sur les conditions suivantes : 10 % de bitume et filler, à 5 % d'humidité dans les matériaux.
Température des matériaux de 175 K et proportion de 40 % maximum de matériaux en 0/2 | Cycles : 80 par heure.

Pour plus d'informations sur les produits et services,
veuillez consulter le site :
www.ammann.com

