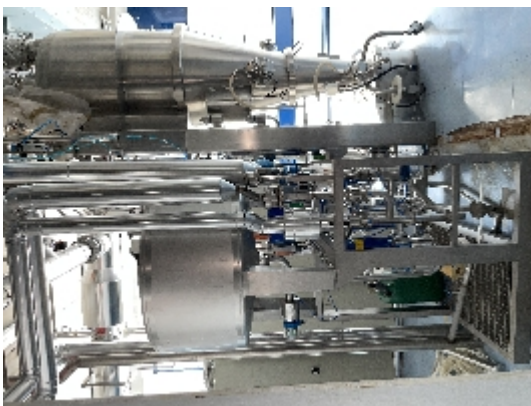
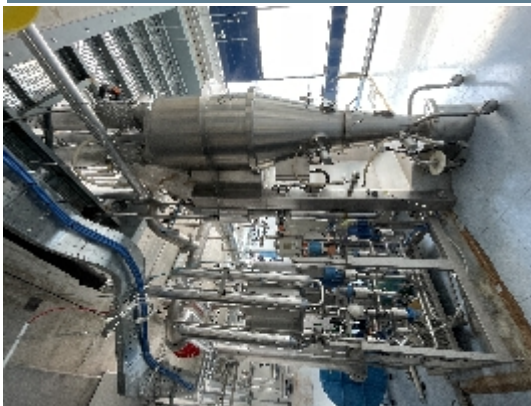




## КОМПЛЕКСНЫЕ ЛИНИИ Aeromatic GEA MP 3/2/4-K2-F1/2 SATIN

### Фотографии





## Детали продукта

<b>категория:</b>	КОМПЛЕКСНЫЕ ЛИНИИ
<b>машина:</b>	MP 3/2/4-K2-F1/2 SATIN
<b>Код оборудования:</b>	IT519



**INTIMAC S.R.L.**

Via XXV Aprile, 8  
21054 Fagnano Olona (VA) - Italia  
Tel. +39 0331 1693557  
email: inti@intisrl.it

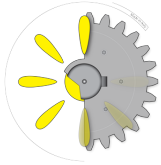
---

**Сборка:** Aeromatic GEA

**Год сборки:** 2003

**описание**

---



## ПРОЦЕССОР С ЖИДКИМ СЛОЕМ

установка является универсальным производственным оборудованием и подходит далеко:

- Сушка в кипящем слое (все виды псевдоожигенных продуктов)
- гранулирование (все виды порошкообразных продуктов) методом распыления сверху
- Покрытие микротонких продуктов, а также гранул методом верхнего распыления
- Нанесение покрытия на микротонкие продукты, а также гранулы методом нижнего распыления

Программа качества AEROMATIC-FIELDER гарантирует изготовление установки с кипящим слоем на самом высоком уровне отделки/производства и в соответствии с последними выпусками следующих стандартов

Руководящие принципы FDA

Европейские стандарты GMP

Руководящие принципы GAMP пересмотр 4

Установка Fluid Bed -Unit разработана для встраивания в стену между производственными и техническими помещениями и выполнена для достижения наивысшего уровня GMP, который требует радикального разделения между производственным оборудованием и периферийным механическим и электропневматическим оборудованием. В предлагаемом исполнении только аппарат с жидким слоем и панель оператора мембраны находятся в технологической зоне.

10 бар - это признанная современная конструкция жидкостного слоя, которая имеет ряд преимуществ по сравнению с традиционной конструкцией

- Нет необходимости во взрыворазрядном канале, что позволяет более гибкую установку,
- Отсутствие загрязнения окружающей среды в случае взрыва,
- Оптимальные условия для полной изоляции процесса.

Конструкция со сквозными стенами (TTW)

Четкое разделение между производственной и технической зонами Значительное сокращение площади, необходимой для соблюдения требований GMP

Отсутствие необходимости технического обслуживания в производственной зоне

Предлагаемая конструкция установки FBD позволяет осуществлять следующие процессы

A) Сушка в псевдоожигенном слое

Партия влажного материала вводится в псевдоожигение посредством восходящего движения нагретого воздуха, во время которого вся поверхность частиц конкретного продукта находится в контакте с горячим воздухом. Каждая частица/гранула равномерно высушивается до низкого конечного содержания влаги. Это достигается в результате равномерного температурного профиля по всему слою порошка.

B) Агломерация в кипящем слое

Если исходный продукт, состоящий из мелкого порошка или частиц размером с ядро, необходимо преобразовать/изменить в однородные гранулы грубого размера, это также можно сделать в псевдоожигенном слое. Соответствующая жидкость распыляется на частицы продукта, которые плавают в потоке воздуха, что приводит к агломерации частиц. Сцепление частиц может быть достигнуто путем травления поверхности частиц распыляемым раствором или путем использования или распыляемого раствора со связующим веществом, растворенным в распыляемом растворе.

Образовавшиеся агломераты закрепляются процессом сушки.

C) Нанесение покрытия в псевдоожигенном слое (подготовка к дальнейшему использованию)

Если отдельные частицы продукта требуют нанесения покрытия для изменения характеристик и/или обеспечения защитной мембраны, процесс аналогичен агломерации в псевдоожигенном слое. Средство для нанесения покрытия растворяется/диспергируется/суспендируется в соответствующей жидкости-носителе и распыляется на псевдоожигенные частицы. Процесс может быть с верхним распылением, причем последнее обычно используется для обработки плотных и крупных частиц.