

After Burner

Torréfaction sans fumée

Lorsque vous choisissez un torréfacteur Coffee-Tech, vous pouvez être sûr que ce dernier est bien conçu : c'est le résultat d'un long travail de R&D dans lequel nous n'avons pas lésiné sur les moyens pour optimiser l'ensemble des aspects de votre torréfacteur. Nos torréfacteurs reflèteront toujours ce qui se fait de mieux en matière de technologie, étant donné que notre approche concernant l'innovation et le développement a toujours été au cœur de notre philosophie.

En plus de notre expertise en matière de génie mécanique et de thermodynamique, nous avons mis en avant la nécessité d'agir de manière responsable et de lutter contre la pollution afin de protéger la planète, et nous avons ainsi promu l'efficacité énergétique.

En complément de nos torréfacteurs, nous vous proposons quelques dispositifs innovants à haute efficacité permettant de lutter contre le dégagement de fumées. Sur cette page, nous vous présentons nos chambres de post-combustion à haute efficacité, destinées à la gamme de torréfacteurs Ghibli.

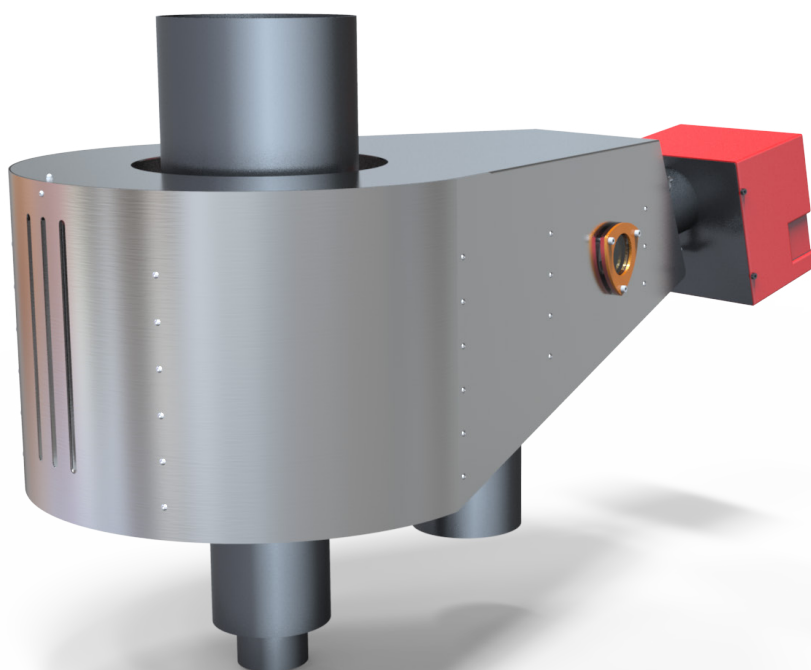
La pollution engendrée par la torréfaction du café réside dans les fumées émises, qui se composent des éléments suivants : vapeur, arômes volatiles, huile vaporisée, poussière organique, cendres et gaz tels que le CO, le NOx, le SOx et autres.

Notre chambre de post-combustion a été méticuleusement conçue afin de réduire considérablement ces gaz, et ce de manière efficace et précise.

La plupart des chambres de post-combustion actuelles sont conçues pour éliminer la fumée provenant du tambour du torréfacteur uniquement, tandis que la fumée qui se dégage de la chambre de refroidissement n'est pas traitée et est rejetée dans l'atmosphère via un conduit séparé.

Notre chambre de post-combustion absorbe la fumée provenant de ces deux sources - le tambour du torréfacteur et la chambre de refroidissement - à l'intérieur de la machine.

Au final, aucune fumée n'est émise à l'extérieur via l'unique conduit, facilitant l'installation, l'entretien et l'utilisation.



Le fait d'installer une chambre de post-combustion garantit que votre conduit restera propre et que vous n'aurez pas besoin de le nettoyer régulièrement, ce qui peut représenter une économie annuelle majeure, bien qu'une inspection périodique soit quand même requise. En outre, un conduit sale et non entretenu expose l'intégralité de votre bâtiment à un fort risque d'incendie. Ceci étant dit, il est inconcevable de ne pas nettoyer le conduit régulièrement si l'on utilise un torréfacteur sans chambre de post-combustion : vous devez prendre en compte cela lorsque vous calculez les frais de fonctionnement.

À qui sont destinées les chambres de post-combustion ?

À tous ceux qui s'efforcent de produire un café de haute qualité.

Produire un café de qualité nécessite de bénéficier d'un air secondaire frais, d'une flamme nette et contrôlable et d'un fort niveau de conduction, bien plus fort que celui d'un système de recirculation des gaz. Ainsi, un torréfacteur doit disposer de son propre brûleur et doit brûler ses propres gaz, tandis que la pollution doit être traitée à l'extérieur et à l'écart du tambour de torréfaction. C'est pour cette raison que la chambre de post-combustion doit être une unité distincte séparée du torréfacteur : elle doit être placée après le collecteur de type « cyclone » destiné à recueillir l'enveloppe des grains de café.

La chambre de post-combustion se situe juste au-dessus du conduit d'échappement du collecteur destiné à recueillir l'enveloppe des grains de café. Cet aménagement permet de ne pas occuper plus de place au sol que l'espace occupé par la machine.

Nous fabriquons des chambres de post-combustion pour les torréfacteurs de toutes tailles et pour les tambours de toutes capacités, afin que lesdites chambres soient adaptées au plus petit de nos torréfacteurs professionnels comme à notre gamme de torréfacteurs entièrement réservés aux industriels.

Notre chambre de post-combustion est conçue pour durer grâce à ses matériaux qui permettront à celle-ci de fonctionner de manière irréprochable pendant de nombreuses années. Ces appareils sont exposés à un niveau élevé d'oxydation et à des conditions extrêmes, en empêchant toute fumée ou odeur de s'échapper. Le système en question fonctionne sur le principe de l'écoulement total, c'est-à-dire qu'il n'oppose aucune résistance aux capacités d'aspiration de la machine.

La plupart du temps, grâce à la chambre de post-combustion, le conduit et la cheminée servant à évacuer les fumées sont beaucoup moins longs : en effet, en l'absence de pollution, le conduit peut être moins long.

• Découvrez nos autres solutions révolutionnaires en matière de lutte contre les fumées polluantes.

Caractéristiques standards

- Structure solide haute performance.
- Consommation de gaz efficace.
- Brûleur à gaz sûr et stable (norme CE).
- **Recueille simultanément les fumées provenant de la chambre de refroidissement et celles provenant du conduit d'échappement (Ghibli R15).**
- Faible émission de NOx et de monoxyde de carbone.
- Large hublot de contrôle pour surveiller la flamme.
- Très compact, réduit l'emprise au sol.
- Chambre munie de brides de fixation pour un accès facile (entretien des parties internes).
- Design moderne et futuriste.
- Enveloppe de protection pour la dissipation thermique.

Technologies & Caractéristiques



Aucun Entretien
Nécessaire



Faible
Consommation
D'énergie



Sans Émission
de Fumées



Produit Vert

Caractéristiques techniques

Matériaux:

Acier au carbone/acier inoxydable/
aluminium/isolation en céramique
jusqu'à 1200 °C

Dimensions (cm):

64(L) x 134 (P) x 420 (H) Diamètre
du conduit d'échappement:
258 mm

Poids:

90 kg

Caractéristiques électriques :

Monophasé, 220-240 V CA,
300 W, 50/60 Hz