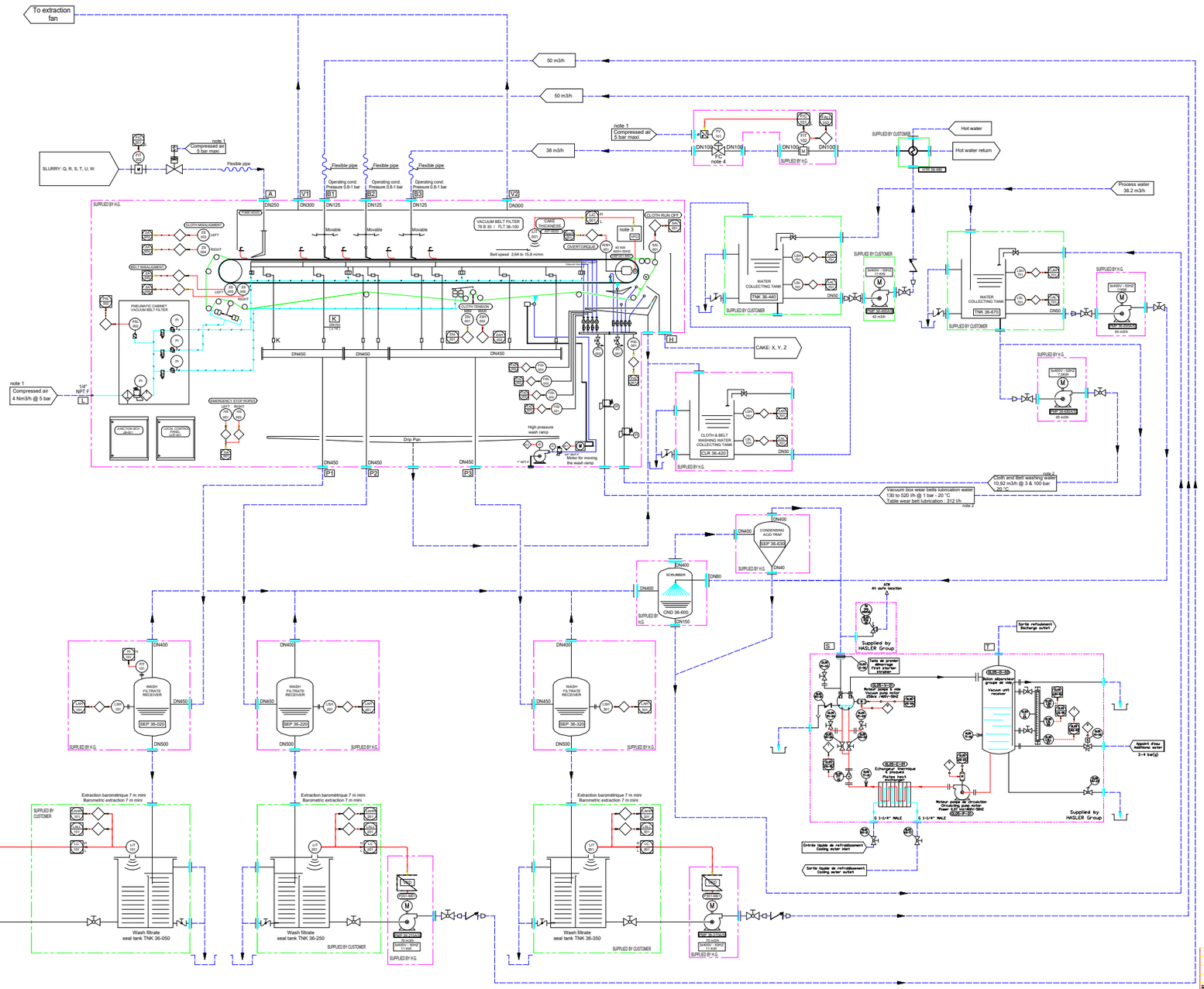

Instrument local Field mounted instrument	Vanne robinet Gate valve
Affichage salle de controle MCS CONSOLE	Vanne à pointeau Needle valve
Traitement Automate Interlock process	Vanne à papillon Butterfly valve
Armoire électrique moteurs Motor Control Center	Vanne à boule Ball valve
Moteur électrique Electrical motor	Vanne à membrane Diaphragm valve
	Soupape de sécurité Relief valve
Liaison inter Automate Software link	Clapet anti-retour Check valve
Signal électrique Electrical signal	Joint de dilatation In line pipe expansion joint
Signal hydraulique Hydraulic signal	Flexible
Signal pneumatique Pneumatic signal	Séparateur à membrane Diaphragm chemical seal
Signal capilaire Capillary tubing	Réducteur de pression Pressure reducer
	Régulateur de pression Pressure regulator

Electrovanne Solenoid pilot valve	
Commande pneumatique Vanne automatique (NF) Air cylinder operated ON/OFF valve (fail closed)	
Commande pneumatique Vanne de régulation (NF) Air cylinder operated control valve (fail closed)	
Débitmètre à section variable Variable area flowmeter	
Débitmètre électromagnétique Electromagnetic flowmeter	
Positionneur électro-pneumatique Electropneumatic positioner	
Vanne à flotteur Floating valve	
Filtre à eau Water Filter	
Filtre à air Air Filter	
Filtre Régulateur Lubrificateur Filter Regulator Lubricator	

FOURNITURE HASLER GROUP (H.G.)
LIMIT HASLER GROUP (H.G.) SUPPLY

Tuyauteries conçues et fournies par HASLER GROUP
Piping designed and supplied by HASLER GROUP

Tuyauteries conçues et fournies par le CLIENT
Piping designed and supplied by CUSTOMER

FOURNITURE & DESIGN CLIENT
LIMIT CUSTOMER SUPPLY

Note 1: L'air comprimé doit etre propre, sec et déshuilé.
Air must be clean, dry and not lubricated.

Note 2: L'eau de lavage et lubrification des courroies doit être exempte de solides (< 200 mg/l).
Ne pas utiliser de l'eau déminéralisée ni de composés organiques
For washing and belts lubrication, free solids clean water is required (< 200 mg/l).
The use of demineralized water or organic compounds is forbidden

Note 3: Moteur controlé par variateur de fréquence (Variateur installé dans l'amoire électrique)
Gamme de fréquence: 10 to 60 HZ ---> Vitesse bande: 2.64 to 15.8 m/min
Fréquence nominale: 50 HZ ---> Vitesse bande: 13.2 m/min
Réglage fréquence: 10 HZ (mode changement toile) ---> Vitesse bande: 2.64 m/min

Motor controlled by Variable Frequency Drive (Variable Frequency Drive installed in electrical cabinet)
Frequency range: 10 to 60 HZ ---> Belt speed: 2.64 to 15.8 m/min
Nominal frequency : 50 HZ ---> Belt speed: 13.2 m/min
Frequency setting: 10 HZ (For Cloth change mode) ---> Belt speed: 2.64 m/min

Note 4: Position de sécurité: FC (Fermeture sur défaut)
Fail-safe position: FC (Failure Close)

N°	DESIGNATION	DESIGNATION	CONNECTION
H	Evacuation gateau	*Cake discharge*	Rectangular (Special flange)
B3	Alimentation lavage gateau - Zone 3	*Cake washing - Stage 3*	Flange type DN100 - EN1092-1 type 01A PN10
B2	Alimentation lavage gateau - Zone 2	*Cake washing - Stage 2*	Flange type DN100 - EN1092-1 type 01A PN10
B1	Alimentation lavage gateau - Zone 1	*Cake washing - Stage 1*	Flange type DN100 - EN1092-1 type 01A PN10
A	Alimentation pulpe	*Slurry feeding*	Flange type DN250 - EN1092-1 type 01A PN10

FILTRE A BANDE / VACUUM BELT FILTER Item: FLT 36-100

N°	DESIGNATION	DESIGNATION	CONNECTION
V2	Sortie vapeur	*Vapor hood outlet*	Flange type DN300 - EN1092-1 type 01A PN10
V1	Sortie vapeur	*Vapor hood outlet*	Flange type DN300 - EN1092-1 type 01A PN10
P3	Sortie collecteur à filtrat	*Filtrate manifold outlet*	Flange type DN400 - EN1092-1 type 01A PN10
P2	Sortie collecteur à filtrat	*Filtrate manifold outlet*	Flange type DN400 - EN1092-1 type 01A PN10
P1	Sortie collecteur à filtrat	*Filtrate manifold outlet*	Flange type DN400 - EN1092-1 type 01A PN10
L	Alimentation air comprimé	*Compressed air inlet*	1/4 " NPT-F
K	Sortie boite à vide	*Vacuum box outlet*	DN125 smooth (x 12)

FILTRE A BANDE / VACUUM BELT FILTER Item: FLT 36-100

N°	DESIGNATION	Nominal	Maximum
Z	*outlet moisture in cake (%)*	25	25
Y	*outlet dry cake flowrate (t/h)*	32.8	39.34
X	*outlet wet cake flowrate (t/h)*	43.7	52.45
W	*Temperature (°C)*	40 - 50	40 - 50
U	*Dry solid flowrate (t/h)*	32.78	39.34
T	*solid concentration (%)*	8.7	8.7
S	*slurry flowrate (t/h)*	376.8	452
R	*Density (t/m3)*	1.1 - 1.25	1.1 - 1.25
Q	*slurry flowrate (m3/h)*	342.5	411

FILTRE A BANDE / VACUUM BELT FILTER

Rev	Date	Modifications	Fait par Made by	Vérifié par Checked by	Approuvé par Approved by
D	13/03/2025	Révision 3 / Revision 3	B.JOL	B.JOL	B.JOL
C	19/02/2025	Révision 2 / Revision 2	B.JOL	B.JOL	B.JOL
B	22/01/2025	Révision 1 / Revision 1	B.JOL	AGIB	AGIB
A	30/09/2024	Première émission / First issue	AGIB	AGIB	AGIB

DCP CAKE

EUROCHEM
KAZAKHSTAN

VACUUM BELT FILTER - SIZE 78m2 - TYPE 78B30

PROCESS FLOW DIAGRAM

HASLER GROUP
Aoustin . Filtres Philippe . Filtres Vernay . Malaxeur Guittard
10-22, rue d'Arras - 92000 Nanterre Cedex
TEL: +33(0)1.56.83.83.83 - FAX: +33(0)1.56.83.83.84

N° de plan / drawing nr	rev	Folio	Echelle/scale
731693_01	B	1/1	/

MACHINE/TYPE	AFFECTATION
FAB	Module 1B

Ce document est la propriété de HASLER GROUP et ne peut être ni reproduit ni communiqué à des tiers sans autorisation.
This document is the property of HASLER GROUP can neither be reproduced or transmitted to third parties without permission