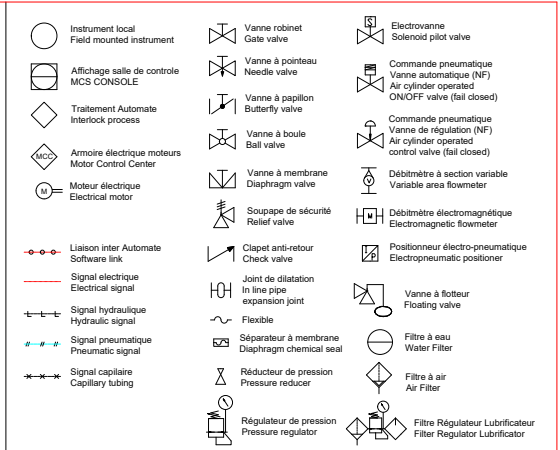




FOURNITURE & DESIGN CLIENT
LIMIT CUSTOMER SUPPLY

<u>Note 1:</u>	L'air comprimé doit être propre, sec et déshuilé. Air must be clean, dry and not lubricated.
<u>Note 2:</u>	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 belt lubrication, free solids clean water is required (< 200 mg/l). The use of demineralized water or organic compounds is forbidden
<u>Note 3:</u>	Moteur contrôlé par variateur de fréquence (Variateur installé dans l'armoire électrique) Gamme de fréquence: 10 to 60 HZ ----> Vitesse bande: 4.69 to 28.1 m/min Fréquence nominale: 50 HZ ----> Vitesse bande: 23.4 m/min Réglage fréquence: 10 HZ (mode changement toile) ----> Vitesse bande: 4.69 m/min Motor controlled by Variable Frequency Drive (Variable Frequency Drive installed in electrical cabinet) Frequency range: 10 to 60 HZ ----> Belt speed: 4.69 to 28.1 m/min Nominal frequency : 50 HZ ----> Belt speed: 23.4 m/min Frequency setting: 10 HZ (For Cloth change mode) ----> Belt speed: 4.69 m/min
<u>Note 4:</u>	Position de sécurité: FC (Fermeture sur défaut) Fail-safe position: FC (Failure Close)
<u>Note 5:</u>	2 pompes à vides strictement identiques seront installées et permettront à elles deux d'atteindre le débit d'air souhaité. Afin de ne pas encombrer le PFD, 1 seule y est représentée. 2 identical vacuum pumps will be installed to achieve the required air flow. To keep the PFD as compact as possible, only 1 pump is shown on it.

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 DN800 - EN1092-1 type 01A PN10
P2	Sortie collecteur à filtrat	Filtrate manifold outlet	Flange type DN800 - EN1092-1 type 01A PN10
P1	Sortie collecteur à filtrat	Filtrate manifold outlet	Flange type DN800 - EN1092-1 type 01A PN10
L	Alimentation air comprimé	Compressed air inlet	1/4" NPT-F
K	Sortie boîte à vide	Vacuum box outlet	DN150 smooth (x 28)
N°	DESIGNATION	DESIGNATION	CONNECTION

FILTRE A BANDE / VACUUM BELT FILTER Item: FLT 56-100

Z	outlet moisture in cake (%)	25	25
X	outlet dry cake flowrate (t/h)	37	58.9
Y	outlet wet cake flowrate (t/h)	49.3	78.5
W	Temperature (°C)	40 - 50	40 - 50
U	Dry solid flowrate (t/h)	37	58.9
T	solid concentration (%)	15 - 20	15 - 20
S	slurry flowrate (t/h)	211.2	392.7
R	Density (t/m3)	1.1 - 1.25	1.1 - 1.25
Q	slurry flowrate (m3/h)	192	357
N°	DESIGNATION	Nominal	Maximum
FILTRE A BANDE / VACUUM BELT FILTER			

D	13/03/2025	Revision 3 / Revision 3	B.JOL	B.JOL	B.JOL
C	19/02/2025	Revision 2 / Revision 2	B.JOL	B.JOL	B.JOL
B	22/01/2025	Revision 1 / Revision 1	B.JOL	AGIB	AGIB
A	30/08/2024	Première émission / First issue	AGIB	AGIB	AGIB
Rev	Date	Modifications	Fait par Made by	Vérifié par Checked by	Approuvé par Approved by
EUROCHEM				GYPSUM CAKE	

EUROCHEM
KAZAKHSTAN

VACUUM BELT FILTER - SIZE 147m2 - TYPE 147B42

GYPSUM CAKE

PROCESS FLOW DIAGRAM

HASLER GROUP		731693_02		B	1/1	/
N° de plan / drawing n°		rev		Folio		Ech/scale
Aoustin, Filères Philippe, Filères Vercay, Molanour Gultiran 18-02, rue d'Aras - 92000 Nanterre Cedex Tél : +33(0)1.56.83.81.83 - Fax : +33(0)1.56.83.81.84		FAB		Module 4		
MACHINE/TYPE		AFFECTATION				

Ce document est la propriété de HASLER GROUP et ne peut être reproduit ni communiqué à des tiers sans autorisation

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 and neither be reproduced or transmitted to third parties without permission.