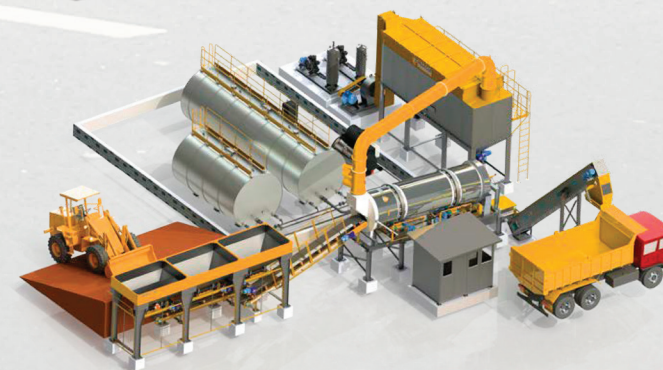


USINA DE ASFALTO

Modelo: UAM e UAF 60 a 80 t/h



Usina de asfalto a quente (CBUQ), do tipo contrafluxo, para produções de até 80 toneladas de asfalto por hora, com misturador externo de eixo duplo, controle automático e manual da produção, controle de temperatura e filtragem dos gases.



Secador Rotativo de Agregados: Sistema Contrafluxo

- Tambor secador cilíndrico, confeccionado em chapas de aço;
- Palhetas internas em chapa especial;
- Acionado por motorreductores;
- Flange para instalação de diferentes opções de queimadores;
- Revestimento térmico através de uma camada de lã de rocha, garantindo a eficiência energética do sistema, coberto por chapas de aço inoxidável.

Misturador Externo

- Misturador externo do tipo "Pug-mill", com eixo duplo de alta resistência, com braços e palhetas intercambiáveis;
- Eixos paralelos com giro sincronizado;
- Acionado por dois motorreductores;
- Barra espargidora de CAP com aquecimento por óleo térmico.

Silos de Agregados e Pesagem

- Composto por três silos dosadores;
- 4º silo opcional;
- Motovibrador instalado na parede de um dos silos;
- Pesagem do tipo dinâmica, individual através de células de carga;
- Correias com ajuste de velocidade controladas a partir da cabine de comando;
- Acionamento das correias dosadoras através de motorreductores;
- Acionamento da correia transportadora através de motorreductor.

Sistema de Carga e Descarga

- Elevador de arraste do tipo *Redler*;
- Tem função de levar o material do misturador até o silo de carregamento antissegregação;
- Fabricado em aço estrutural de alto desempenho;
- Acionado por motorreductor.

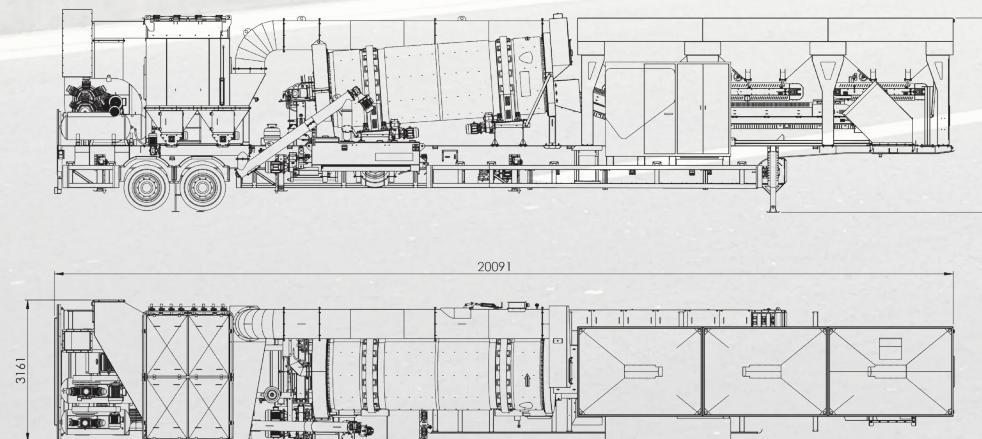
Queimador

- Excelente secagem com queimador Margui;
- Queimador para óleo leve (diesel), combustível pesado, gás GLP ou GNV;
- Potência térmica variada;
- Ventilador centrífugo de alta pressão;
- Baixo consumo de combustível;
- Sensor de chama infravermelho;
- Monitoramento da chama em tempo real;
- Duplo sistema de atomização, composto por combustível com bomba de engrenagens e ar comprimido que se encontram no Bico atomizador (Sweller);
- Controle perfeito da abertura e alcance da chama.

Cabine de Comando e Controle

- Automação por sistema supervisório com controle eletrônico da usina;
- Cabine metálica revestida em poliestireno expandido (isolante térmico e acústico);
- Cabine e quadro elétrico climatizados com ar condicionado;
- Quadro de comando externo à cabine, atendendo à NR-12;
- Software para controle do processo de produção;

Dimensões:



Linha de Ar Comprimido

- Para o sistema de abertura e fechamento do silo de descarga;
- Sistema de limpeza do filtro de mangas.

Condições para Produção Nominal

- Produção máxima de 80 t/h;
- Redução de umidade dos agregados considerada $\leq 3\%$;
- Conteúdo máximo de "filler" no agregado $\leq 3\%$;
- Temperatura ambiente $\geq 20^\circ\text{C}$;
- Temperatura dos gases na saída do tambor secador = $120^\circ\text{C} \sim 130^\circ\text{C}$;
- Altitude de operação $\leq 1000\text{m}$ sobre o nível do mar.

Filtro de Mangas

- Filtragem e recuperação dos finos;
- Sistema automático de limpeza das mangas tipo "Jet Pulse";
- Transporte dos finos ao misturador através de um transportador helicoidal;
- Transportadora helicoidal acionada por motorreductor.