

Process Technology

Allgaier Process Technology

La compétence est notre atout

Le domaine d'activité Process Technology affronte tous les jours les exigences complexes du marché. Grâce à ses marques principales Allgaier, Mogensen, Gosag et Mozer, ainsi qu'à sa présence mondiale dans plus de 30 pays, ce domaine propose des systèmes et installations standardisés de même que personnalisés pour le lavage, le séchage, le refroidissement, le tamisage et le triage industriel.

Sur la base de l'expérience acquise au cours d'env. 20 000 séries d'essais, le groupe Allgaier approvisionne en produits fabriqués sur mesure ses plus de 8 000 clients issus de industrie de transformation de multiples secteurs tels que l'industrie chimique et pharmaceutique, le traitement de déchets et le recyclage, l'industrie extractive et la métallur-

gie, de même que des combustibles biologiques, le bois, la céramique, les matières plastiques, les minéraux et terres.

Dans le domaine des techniques de procédé, le groupe d'entreprise possède plus de 50 ans d'expérience.

La collaboration étroite des différentes entreprises du groupe Allgaier est exemplaire et unique, et assure le succès et le déroulement impeccable de tous les processus. Les compétences interculturelles et l'amélioration continue de l'organisation des processus et procédés garantissent la préservation de la qualité, l'augmentation de la production et le respect des ressources.

Notre attitude intégrée est notre longueur d'avance.







LAVAGE

SÉCHAGE

REFROIDISSEMENT

TAMISAGE

TRIAGE

Lavage

Les clients du monde entier utilisent les machines d'Allgaier notamment pour le nettoyage de minéraux et de sable, pour l'élimination de substances étrangères, pour le traitement des boues et sols contaminés, pour la production de sables hautes performances, ainsi que pour l'adaptation de la granulométrie des mélangeurs de particules.

Les performances et la précision de ces systèmes fabriqués sur mesure sont considérablement plus élevées que celles des roues ou vis de lavage conventionnelles. Un frottement plus élevé entre les particules permet par exemple la production de sables hautes performances avec la plus faible teneur en impureté.

Un système modulaire permet de choisir entre des pompes, des moteurs, les installations de réservoir et des hydrocyclones, en fonction des tâches à exécuter par le client.

La fiabilité, la précision et les performances sont les caractéristiques principales de nos installations.

ALMO
Allgaier Mogensen

GOSAG



Séchage

Allgaier propose à ses clients des systèmes et installations de séchage reposant sur les principes de base du sécheur à tambour rotatif ainsi que des techniques de lit fluidisé.

Ces systèmes et installations sont utilisés dans l'industrie de transformation pour les matériaux de construction et minéraux, dans le domaine minier, les roches et terres, les matières, chimie, plastiques et la céramique, ainsi que pour les aliments pour animaux et les engrais, les pigments, le recyclage, de même que pour les combustibles biologiques et les granulés. Les entreprises de l'industrie alimentaire et pharmaceutique utilisent également ces installations aux fins typiques de leurs secteurs.

La gamme de produits des techniques de séchage comprend des solutions intégrales qui allient judi-

cieusement différents procédés de séchage ainsi que des procédés de refroidissement et de calcination à des techniques de granulation et de criblage. Un grand classique du séchage industriel est le sécheur à tambour rotatif « Système MOZER® », qui a été développé il y a plusieurs décennies et est optimisé continuellement.

De l'oxyde d'aluminium à l'acide citrique – nous trouvons un moyen pour sécher vos produits.

ALLGAIER
PROCESS TECHNOLOGY

MOZER
Process Technology Pvt. Ltd.

MOZER



Refroidissement

Dans bon nombre d'applications, le produit séché ou chauffé doit être refroidi avant sa transformation. Pour ce processus, Allgaier propose des tambours réfrigérants, mais aussi des refroidisseurs à lit fluidisé et des groupes de séchage-refroidissement combinés.

Les installations de refroidissement à tube rotatif d'Allgaier gagnent continuellement en importance, puisqu'il permettent de récupérer la chaleur dissipés par les matières en vrac chaudes. Leur valeur utile se reflète dans les économies d'énergie et l'utilisation respectueuse des ressources.

Cela assure un traitement particulièrement doux et homogène des produits, mais aussi un fonctionnement très robuste et fiable de l'installation.

De nombreuses entreprises spécialisées sur certains produits font appel à l'expertise des laboratoires d'essais de procédés d'Allgaier. Dans le « Technikum » du site principal à Uhingen; l'entreprise réalise des séries d'essais scientifiques et des tests pratiques pour élaborer pour ses clients du monde entier des solutions parfaites dans le domaine du refroidissement industriel et leur proposer des séchages à façon.

ALLGAIER
PROCESS TECHNOLOGY

MOZETZ
Process Technology Pvt. Ltd.

MOZETZ



Tamisage

Dans le traitement industriel et la transformation des substances les plus variées, la qualité du produit à tamiser, le choix de la méthode de criblage et la technique de la machine de criblage jouent un rôle essentiel. Allgaier propose une offre étendue de machines de triage modernes, variables et de grande qualité.

Celles-ci sont en mesure de traiter des pulvérisés ultra-fins avec des particules d'une taille de moins d'un millimètre. La séparation propre et fiable de produits à tamiser de petite taille, lourds, légers, secs, poussiéreux, parfois même humides ou collants est toujours assurée.

Les tamiseuses basculantes satisfont aux exigences de qualité les plus élevées dans le domaine du tamisage haute précision, tandis que des cribles plats séduisent par leurs performances dans l'in-

dustrie de transformation du bois et que les Mogensen-Sizers se distinguent par leur robustesse et leurs débits élevés.

Grâce à nos cribles haut de gamme, nous garantissons à nos clients une qualité optimale et des performances maximales.

ALLGAIER
PROCESS TECHNOLOGY

MOGENSEN

MOGENSEN

ALMO
Allgaier Mogensen



Triage

Les machines et installations permettent de trier les matières premières et additifs en fonction de leurs variations de couleur, leurs caractéristiques de luminosité, la taille des particules, la composition et le degré de pureté.

Lors du processus de triage, les caméras enregistrent plus de 2 000 particules par seconde. Ensuite, des systèmes d'ordinateurs décident en un clin d'oeil si la particule doit être éjectée ou non. Le triage est alors effectué par des valves hautes performances à commande pneumatique.

La combinaison intelligente de techniques ultramodernes et de la construction mécanique traditionnelle rend les trieuses notre indispensables dans les entreprises de traitement de déchets, qui revalorisent des matières selon des aspects économiques et avec une précision de triage maximale.

Des tâches de triage plus simples peuvent être réalisées au moyen de procédés moins complexes. Ici, nous utilisons des tables de triage sur lesquelles les substances de poids différents sont triées dans un flux d'air.

Nous sommes efficaces et précis et travaillons selon des aspects économiques et écologiques – cette prétention, nous la partageons avec nos clients.

MOGENSEN

ALMO
Allgaier Mogensen

GOSAG





Process Technology

ALLGAIER PROCESS TECHNOLOGY

Allgaier Process Technology GmbH

Sur la base de l'expérience acquise au cours de presque 20 000 séries d'essais, la société Allgaier Process Technology GmbH satisfait aux besoins individuels de l'industrie des techniques de procédé. En concertation avec les filiales allemandes, suédoises et espagnoles, les connaissances acquises servent de base à l'orientation internationale du groupe Allgaier dans ce domaine d'activité.



MOGENSEN

Mogensen GmbH & Co. KG

La société Mogensen GmbH & Co. KG fait partie du groupe Allgaier depuis 1988 et produit principalement des cribles haute performance à plusieurs étages selon le principe du Sizer. Un autre pilier de l'entreprise est la technique de triage optio-électronique pour la revalorisation de matériaux issus de processus de recyclage. La société Mogensen GmbH & Co. KG s'est distinguée sur le plan national ainsi qu'à l'étranger en tant que fournisseur pionnier pour des machines individuelles, mais aussi par la planification et la réalisation de solutions globales spécifiques aux clients pour des tâches complexes.



Process Technology



Fredrik Mogensen AB

Cette entreprise installée dans la ville suédoise d'Hjo est une pionnière des techniques de criblage et appartient au groupe Allgaier depuis 1995. Dans les années cinquante, elle a attiré l'attention par l'invention du Mogensen Sizer. Cette installation est considérée comme révolutionnaire en raison de sa structure compacte, ses performances élevées et sa facilité de maintenance. Aujourd'hui, Fredrik Mogensen livre des tamis à Sizer brevetés aux entreprises de l'industrie des minéraux et des aliments pour animaux, de l'industrie chimique, pharmaceutique et alimentaire en Europe et aux États Unis.



Allgaier Mogensen

Allgaier Mogensen S.A.U.

Allgaier Mogensen S.A.U., l'ancienne Gosag S.A., a intégré le groupe Allgaier en 2003. Cette entreprise, dont le siège social se trouve à Madrid et le site de production à Avilés dans le nord de l'Espagne, est un fabricant expérimenté de machines de criblage et d'installations de traitement modernes.



Process Technology

ALMO PROCESS

ALMO Process Technology, Inc.

Cette filiale installée à Cincinnati dans l'Ohio est la succursale de distribution et de maintenance nord-américaine pour tous les produits des sociétés européennes Allgaier Process Technology GmbH, Mogensen GmbH & Co. KG, Fredrik Mogensen AB et Allgaier Mogensen S.A.U. ALMO Process Technology livre des systèmes et installations destinées au lavage, séchage, refroidissement, criblage et triage industriels à des clients en Amérique du Nord.



MOZER Process Technology Pvt. Ltd.

MOZER Process Technology Pvt. Ltd.

L'entreprise située à Calcutta a été créée suite à la joint-venture du groupe Allgaier avec la compagnie ICIL (International Combustion (India) Ltd.). Par ce regroupement d'entreprises et la fabrication des systèmes de séchage sur place, le développement commercial de Allgaier Process Technology sur le marché indien doit être renforcé.



ALLGAIER

Allgaier-Group

Allgaier Process Technology GmbH

Ulmer Str. 75
73066 Uhingen
Allemagne
Téléphone : +49 7161 301-175
Téléfax : +49 7161 34268
process-technology@allgaier.de
www.allgaier.de

ALLGAIER
PROCESS TECHNOLOGY

Mogensen GmbH & Co. KG

Kronskamp 126
22880 Wedel
Allemagne
Téléphone : +49 4103 8042-0
Téléfax : +49 4103 8042-40
info@mogensen.de
www.mogensen.de

MOGENSEN

Fredrik Mogensen AB

Sveavägen 26
54421 Hjo
Suède
Téléphone : +46 503 32340
Téléfax : +46 503 13878
info@mogensen.se
www.mogensen.se

 **MOGENSEN**

Allgaier Mogensen S.A.U.

C/ Téllez, 24 - Oficina 4A
28007 Madrid
Espagne
Téléphone : +34 91 5776277
Téléfax : +34 91 5757495
info@almo.es
www.almo.es

ALMO
Allgaier Mogensen

ALMO Process Technology, Inc.

8849 Brookside Ave
Suite 101
Cincinnati
Ohio 45069
USA
Téléphone : +1 513 453 6990
Téléfax : +1 513 453 6993
info@almoprocess.com
www.almoprocess.com

ALMOPROCESS

MOZER Process Technology Pvt. Ltd.

11th floor, Plot – G1 Block –
EP & GP, Sector – V Salt Lake Electronics Complex
700 091
Calcutta, Bengale Occidental
Inde
Téléphone : +91 (33) 3315 3169
Téléfax : +91 (33) 2357 6653
info@mozer.in
www.mozer.in

MOZER
Process Technology Pvt. Ltd.

