

## INGÉNIERIE

# Niro conçoit des ateliers de production de poudre polyvalents

Séchage par atomisation, agglomération en lit fluidisé, granulation, densification..., les ateliers proposés par Niro France offrent un large éventail de fonctionnalités pour produire des poudres aux caractéristiques de plus en plus complexes.

Michel SOUGNEZ,  
directeur des ventes Chimie  
(Niro France)

Les produits commercialisés sous forme de poudre doivent répondre à des caractéristiques de plus en plus complexes, en termes de granulométrie, de densité, mais aussi de propriétés plus pointues, comme la surface spécifique, la solubilité, la dispersibilité, etc.

De plus, l'évolution qualitative et quantitative du marché est difficile à cerner, particulièrement pour des produits en phase de développement.

De ce fait, l'investissement dans un atelier de production de poudre est plus difficile à envisager, faute de savoir quelle poudre obtenir et pour quelle durée.

Face à ce problème, Niro France a conçu un atelier polyvalent de production de poudre permettant d'assurer les fonctions suivantes :

- séchage par atomisation d'un liquide (solution ou suspension) avec obtention d'une poudre peu poussiéreuse, de bonne coulabilité, bonne dispersibilité, constituée de particules élémentaires ;

- agglomération en lit fluidisé d'une poudre (en provenance de l'atomisation ou extérieure) pour la production d'agglomérats sans poussières, de faible densité, d'excellente solubilité ou dispersibilité ;

- granulation et densification d'une poudre (en provenance de l'atomisation ou extérieure) pour la fabrication de granulés denses et de bonne résistance mécanique.

Les caractéristiques des poudres obtenues dépendent évidemment de la nature du produit traité. Les granulométries usuelles vont de 20 microns (atomisation) à 2 mm (densification), les densités de 0,2 à 1,2.

### Polyvalence et facilité de mise en œuvre

Cette offre couvre les principaux besoins du marché, et la mise en commun de certains circuits limite l'investissement nécessaire, qui peut de plus être réalisé en plusieurs étapes. La grande souplesse des pro-

cédes mis en œuvre et leur facilité de réglage assure une mise au point aisée et donc une réelle polyvalence de cet ensemble.

La conception de ces unités peut intégrer des demandes spécifiques selon l'industrie visée, comme l'absence de contamination croisée, la protection de l'environnement (pollution, risques d'incendie ou d'explosion) et l'aspect sanitaire si nécessaire.

Les capacités de production vont de la centaine de kilos à plusieurs tonnes par heure, en continu. Plusieurs fonctions peuvent travailler en même temps (atomisation et granulation par exemple).

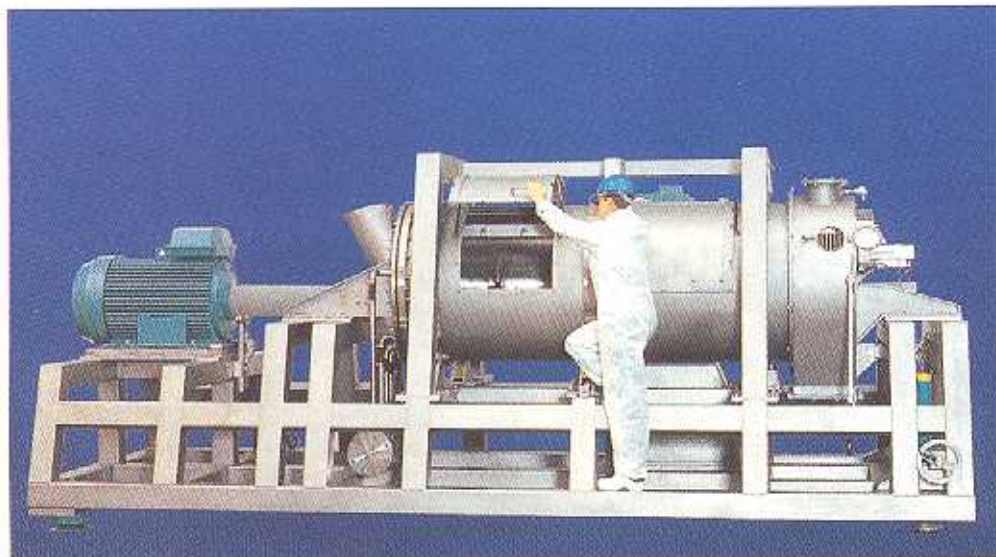
Ces ateliers sont particulièrement indiqués pour des sociétés de sous-traitance ou des entreprises pré-

sentes dans les domaines suivants : agroalimentaire (adjuvants, principes actifs, colorants naturels, chimie fine), détergence (additifs, matières actives), agrochimie (phytosanitaires).

### Une première unité réalisée par Niro France

L'expérience acquise par le groupe Niro dans la réalisation de plusieurs milliers d'unités industrielles lui permet d'optimiser ce type d'atelier en intégrant les divers paramètres définissant le besoin exact de l'entreprise sans obérer les possibilités futures d'évolution.

Une unité industrielle, suivant ce nouveau concept, a été réalisée par la société Niro France, confirmant ainsi l'intérêt et le besoin industriel de ces unités. ■



Le compacteur haute énergie, HEC, du groupe Niro.