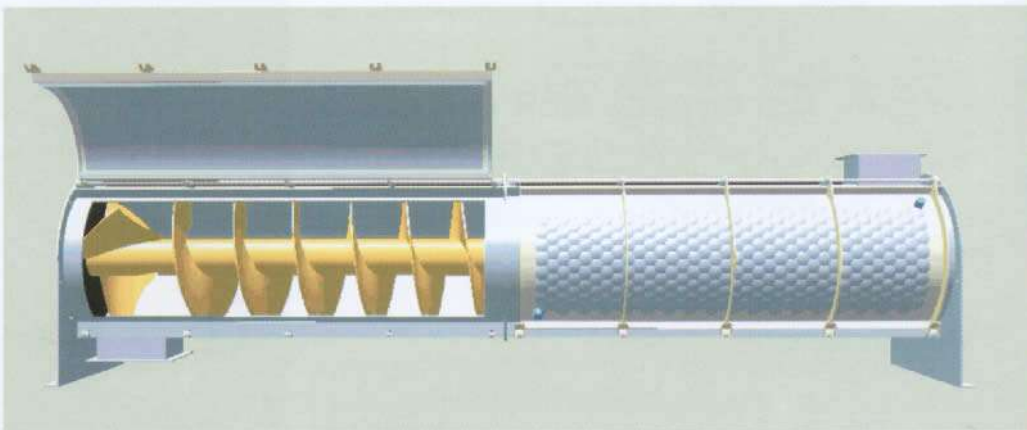




**Wettbewerbsvorteile  
durch thermisch  
behandeltes Futter  
bei gleichzeitiger  
Betriebskosteneinsparung!**



Das Untermischen von Dampf vor der Pelletierung von Kraftfutter ist Stand der Technik. Es bewirkt einen Temperaturanstieg und größere Geschmeidigkeit des Pressgutes - somit die Erhöhung des Durchsatzes und eine Verbesserung der Pelletqualität.

Die Ergänzung dieses Pelletierverfahrens durch eine zusätzliche thermische Behandlungsstufe im SALMATHERM-Konditioneur vor der Pelletierung ist auf den nachfolgenden Seiten dargestellt. Dabei wird durch das Verweilen über einen Zeitraum von 2 bis 4 min bei ca. 85°C das Futter thermisch behandelt.

**SALMATEC**

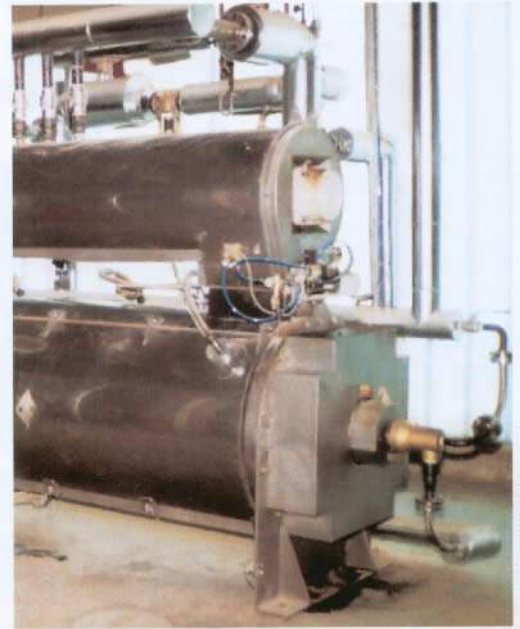
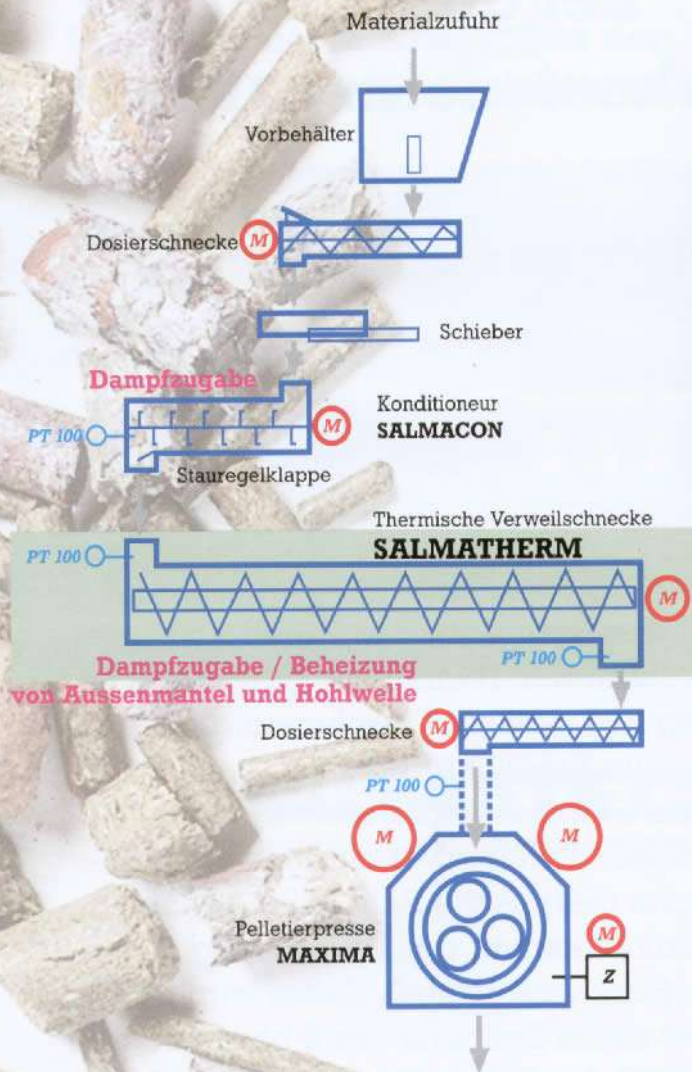
**SALMATHERM**

## Funktion der SALMATHERM-Verweilschnecke

Das SALMATHERM-Verfahren beginnt nach dem Silo mit einer Dosierschnecke. Von dort wird das Produkt kontinuierlich in den isolierten SALMACON eingespeist. Hier erfolgt die kontrollierte Dampfzugabe, um die gewünschte Prozesstemperatur zu erreichen. In der nachfolgenden SALMATHERM-Verweilschnecke hat der zugeführte Sattdampf Zeit zum Einziehen in das Produkt und kann qualitätsmindernde Mikroorganismen abtöten.

Durch den Einsatz der SALMATHERM-Verweilschnecke ist das bewährte SALMATEC-Pelletierverfahren sinnvoll erweitert worden. Dieses Verfahren ermöglicht dem Anwender Betriebskosten einzusparen und gleichzeitig die Futterqualität zu verbessern.

Ähnliche Thermoschnecken werden seit Jahren im Lebensmittelbereich erfolgreich eingesetzt. Auch bei der Herstellung von qualitativ hochwertigen Futtermitteln werden die SALMATHERM-Verweilschnecken im Verbund mit einem SALMACON und einer MAXIMA-Pelletiermaschine immer häufiger verwendet.



# SALMATEC

## Technische Vorteile der SALMATHERM-Verweilschnecke

- Zwangsführung durch Vollschncke garantiert die Verweilzeit und den Produktstrom („FIRST IN“ - „FIRST OUT“).
- Der Außenmantel der Thermoschnecke sowie die Schneckenwelle werden aktiv mit Dampf beheizt. Dieses gewährleistet die gewünschten Temperaturen und verhindert Anhaftungen des Produktes.
- Die Konstruktion des SALMATHERM-Außenmantels besteht komplett aus lasergeschweißtem Thermoblech. Dadurch ergeben sich kurze, dynamische Aufheizzeiten bei einem gleichzeitig hohen Wirkungsgrad der eingebrachten Energiemenge.
- Der gesamte Außenmantel inklusive der Stirnbleche ist isoliert. Die Isolierung ist mit einem Edelstahlblech verkleidet. Dadurch entstehen keine Schmutzkanten und eine gute Reinigungsmöglichkeit ist gewährleistet.
- Große Reinigungsöffnungen auf der gesamten Länge ermöglichen einen guten Zugang in den Prozessraum.
- Das komplett runde Gehäuse, in Verbindung mit einer computergestützten Fertigung der Schneckenflügel reduziert den Spaltabstand und Verschleppungen.
- Durch den Einsatz von modernen Thermoblechen ist keine wiederkehrende Überwachung durch den TÜV notwendig.



## Prozess-Vorteile des Pelletierens mit vorge-schalteter SALMATHERM-Verweilschnecke

- Nachweisbare, rechnergesteuerte Qualitäts- und Verfahrensschritte durch Erhitzen, Verweilen und Pelletieren, dadurch optimale Qualitätsanforderungen möglich.
- Durch die längere Verweilzeit kann eine größere Dampfmenge zugegeben werden und besser in das Produkt einwirken.
  - Daraus resultieren verminderte Energie- und Verschleißkosten sowie Erhöhung der Durchsatzleistung im Bereich der Pelletierung.
  - Das wird auch deutlich durch eine geringere Differenztemperatur zwischen Mehleingang zum Pelletausgang.
  - Der modulare Aufbau spart Investitionskosten und ermöglicht eine Integration in vorhandene Systeme.
  - Die Verweilzeit und die Behandlungstemperatur der Anlage lassen sich mit einer geeigneten Steuerung stufenlos einstellen.



# SALMATHERM



## Standardisierte Baugrößen der SALMATHERM-Verweilschnecke

Type	Durchsatz (t/h)	Verweilzeit (min)	Spezifisches Gewicht (t/m <sup>3</sup> )	Troglänge (mm)	Schnecken-durchmesser (mm)
SD830-3100-4	7,5	bis 4	0,6	3.100	840
SD830-4000-4	10,0			4.000	
SD830-4300-4	12,5			4.300	
SD830.5000-4	15,0			5.000	
SD830-6500-4	17,5			6.500	

**SALMATEC**  
SALZHAUSENER MASCHINENBAUTECHNIK GMBH

### SALMATEC GMBH

Bahnhofstrasse 15 · D - 21376 Salzhhausen, Germany  
 Telefon +49 - (0)4172 - 98 97 0 · Fax +49 - (0)4172 - 13 94  
[www.salmatec.de](http://www.salmatec.de) · [info@salmatec.de](mailto:info@salmatec.de)