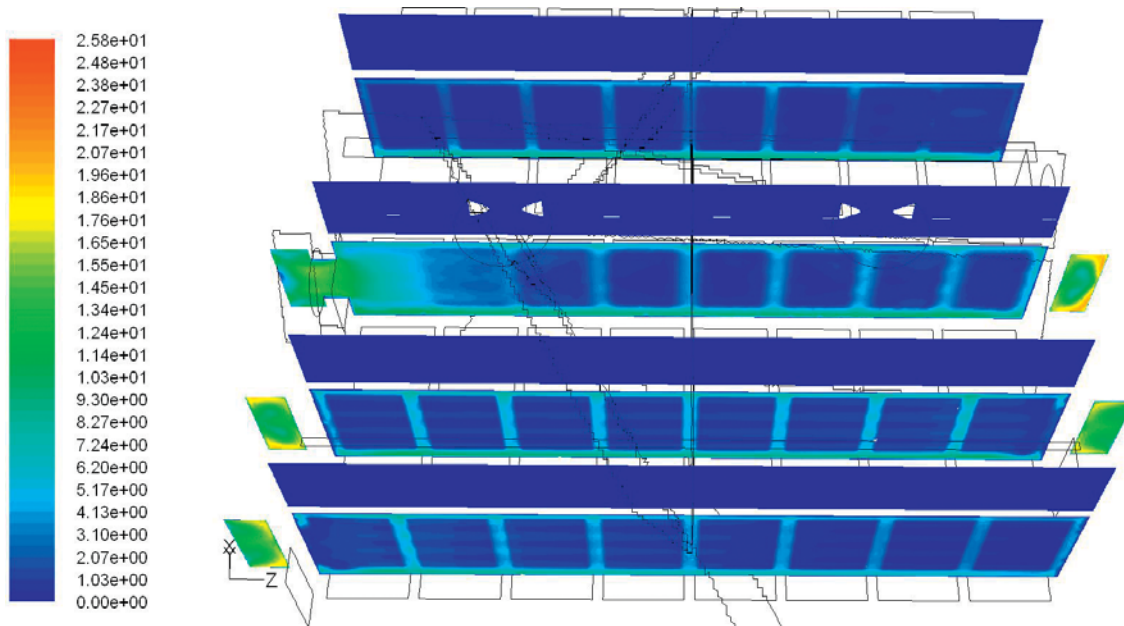


Technologie de cuisson **KELLER HCW**

# cuisson Technologie

**KELLER HCW**



Vitesses de flux dans la charge de produits – simulation avec le logiciel Fluent



## Circulation du gaz chaud dans le four

- Utilisation pour une zone de température allant jusqu'à 600 °C
- Pour des capacités du four de 100–1200 tonnes de produits cuits/jour
- Minimisation des différences de température
- Augmentation de la transmission de chaleur dans la zone de convection (augmentation du coefficient de transfert thermique)
- Amélioration du résultat de cuisson
- Réduction des quantités d'air dans le four
- Economie d'énergie (jusqu'à 10 %) en augmentant les transmissions de chaleur et l'homogénéisation de la température
- Pour des largeurs de charges de produits allant jusqu'à 8,5 mètres
- Augmentation de la température de l'air froid, diminution des pertes de température à la sortie du four
- La température de l'air plus élevée de la zone de refroidissement va dans la zone de cuisson.
- Processus de refroidissement optimisé
- Flux d'air moindre dans la zone de refroidissement
- Décharge de certains groupes de brûleurs – économies d'énergie
- Diminution de la température des gaz de fumée, diminution des pertes de gaz de fumée
- Amélioration du transport de l'oxygène à l'intérieur des paquets pour les produits très poreux
- Décharge des brûleurs de l'avant-feu – économies d'énergie

**KELLER HCW**

**novocer**

**Rieter**

**morano**

KELLER HCW GmbH · Carl-Keller-Str. 2-10 · 49479 Ibbenbüren · Germany · Telefon +49 54 51 850 · Fax +49 54 51 85310 · info@keller-hcw.de · www.keller.de

**KELLER** A DIVISION OF GROUPE LEGRIS INDUSTRIES