

ETUDE DE CAS

DOMAINE D'ACTIVITE : AGROALIMENTAIRE



CLIENT : Innovafeed

LIEU : Nesle, FRANCE



CONTEXTE : Innovafeed est une entreprise biotechnologique spécialisée dans l'élevage d'insectes à destination de l'alimentation animale et végétale. Les insectes utilisés pour la production de protéines sont les Mouches Soldat Noires et sont destinées principalement à l'alimentation des poissons (crevettes et salmonidés) en aquaculture et pêche, mais aussi celles des animaux de compagnie.

APPLICATION : L'objectif du client est de trouver des solutions d'humidification équivalentes à un système vapeur sous pression mais moins énergivore, tout en conservant les caractéristiques hygiéniques de la vapeur et de contrôle précis d'un taux d'humidité élevé (> 60%).

Le but est d'humidifier la production dans une nouvelle tour construite à cet effet.

Le client a retenu une solution comprenant un ensemble de modules EvaPack™ installés dans une CTA Robatherm. Le volume à humidifier est de 45000 m³/h.

La spécificité de cette installation c'est l'humidification à 2 étages, il y a une première batterie d'EvaPack™ qui fait un pré-traitement, suivi d'une deuxième batterie qui fait un deuxième traitement pour obtenir le taux d'humidité souhaité.



Armstrong International | INTELLIGENT SOLUTIONS IN STEAM, AIR AND HOT WATER

North America • Latin America • India • Europe / Middle East / Africa • China • Pacific Rim

humid-emea@armstronginternational.com

armstronginternational.com