



Système

## Postes d'enrobage Fixes, semi-mobiles et mobiles

Avec des capacités de production de 80 à 400 t/h

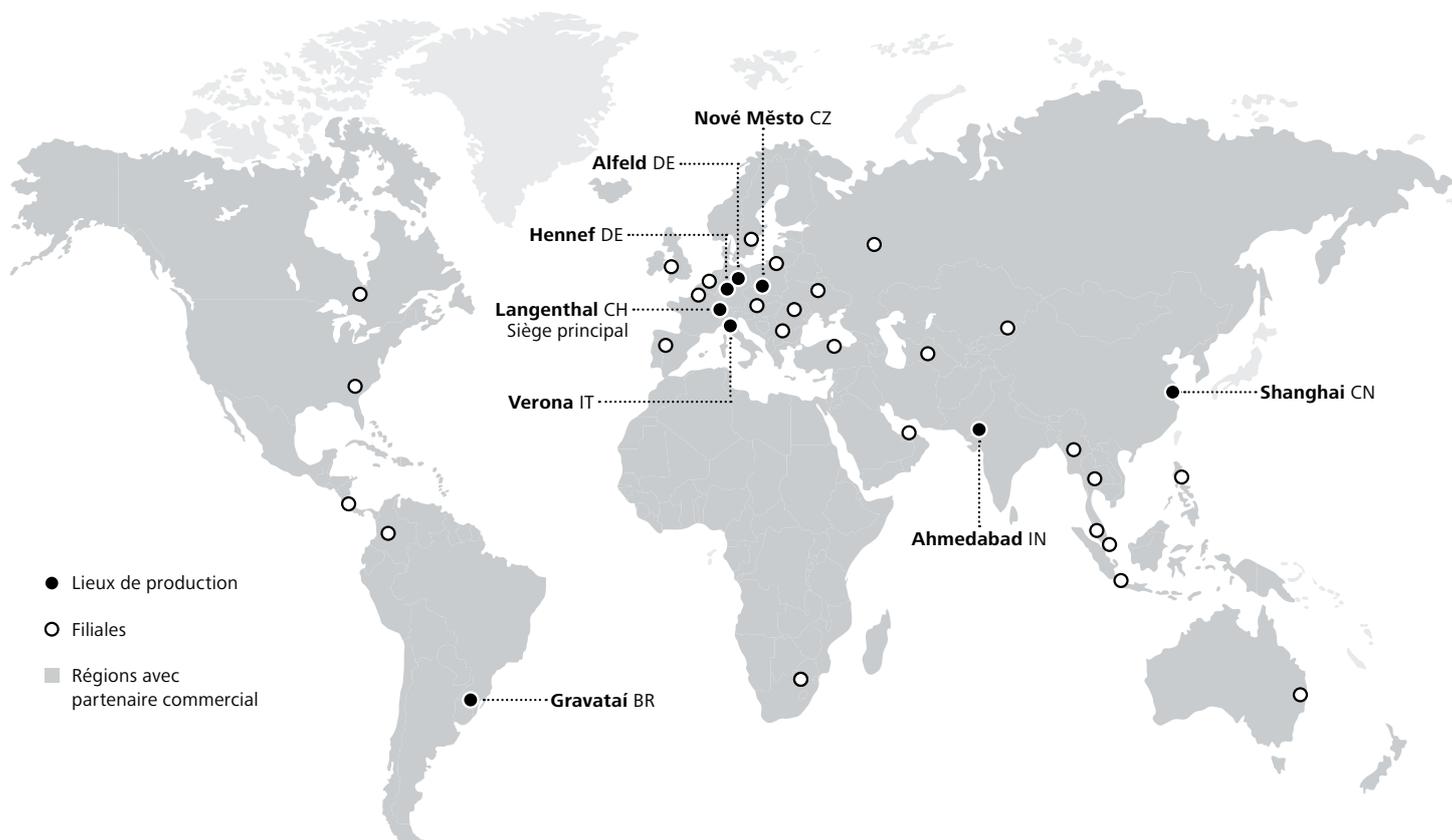
« Ammann fournit des centrales d'enrobage et propose des solutions orientées marché et des prestations de services orientées client. »



# Sommaire

	Page	
Le Groupe Ammann dans le monde entier	4	
Aperçu des centrales d'enrobage	6	
JustBlack	80–240 t/h	8
UniBatch	80 – 340 t/h	10
Universal	160–320 t/h	16
Universal NG	240–360 t/h	18
Universal S	240–400 t/h	20
Universal HRT	240–400 t/h	22
SpeedyBatch	150–280 t/h	26
SuperQuick	160–280 t/h	28
EasyBatch	90–140 t/h	30
BlackMove	160–320 t/h	34
Prime	100–140 t/h	38
ColdMix	130–400 t/h	42
ContiMix	120–320 t/h	46
Ammann composants clés	54	
Trémie de chargement	56	
Service après-vente (SAV)	58	
Le Retrofit	60	
Système de commande as1	64	
Informations techniques	66	
Adresses	au verso	





## Le Groupe Ammann dans le monde entier

Huit sites de production en propre et plus de 100 marchands et partenaires commerciaux

### Une entreprise familiale innovatrice

Ammann est un équipementier global, leader dans le domaine des installations de malaxage, des machines de chantier et des prestations de services, tout particulièrement destinées à la construction, avec de larges compétences en matière de construction de routes. Nos forces sont constituées par les obligations relationnelles d'une entreprise familiale opérant sur le long terme et par son fort ancrage international. Depuis 1869, nos innombrables innovations et nos solutions fiables et concurrentielles constituent la référence dans l'industrie de la construction des routes.

Marquées par notre slogan « Productivity Partnership for a Lifetime », nos activités s'orientent pleinement et totalement sur les besoins et les exigences de notre clientèle mondiale. Nous sommes conscients que seules des installations et des machines qui font leurs preuves dans leur dur travail quotidien apportent à nos clients l'avantage décisif qu'ils en attendent. Un réseau de Service après-vente très étoffé, de même qu'un approvisionnement fiable en pièces de rechange appartiennent aux choses qui nous paraissent évidentes au même titre que l'assistance pour l'entretien sur la totalité de la durée de vie des installations et machines que nous avons fournies.

### Postes d'enrobage

Ammann est le seul constructeur de centrales d'enrobage qui développe et produit dans ses propres usines l'intégralité des sous-ensembles des systèmes tels que commandes, cribles, sécheurs, brûleurs, malaxeurs et filtres selon un concept global. Nous sommes ainsi en mesure de proposer à nos clients des solutions globales optimales sur lesquelles tous les éléments de nos installations sont idéalement harmonisés les uns aux autres, depuis l'analyse de procédé jusqu' à la commande, en passant par la conception des différents composants du système. Plus de 4000 centrales d'enrobage Ammann dans le monde l'attestent quotidiennement dans leur utilisation sévère.

Ammann

Une marque qui a grandi avec l'expérience





**Pillonneuses**



**Plaques vibrantes**



**Compacteurs**



**Finisseurs**

Sur huit sites de production en propre, Ammann réalise des installations de malaxage, des installations de préparation et traitement de matériaux ainsi que des équipements de compactage et des finisseurs. Avec plus de 100 bureaux de vente et partenaires au service de nos clients dans le monde entier. Avec la garantie d'un service compétent disponible en permanence et d'un approvisionnement en pièces de rechange assuré.



**Postes d'enrobage**



**Commandes**



**Installations de préparation des matériaux**



**Service après-vente**

## Compactage

Une gamme complète de matériels à la pointe de la technologie produite dans trois usines hautement spécialisées dans les domaines du compactage. De la Pilonneuse de 62 kg jusqu'au compacteur de 25 000 kg, des accessoires adaptables aux systèmes de compactage intelligents – avec ses spécialistes dans tous les domaines du compactage Ammann offre un atout considérable pour sa clientèle. Un vaste réseau de distributeurs et revendeurs assure l'assistance auprès de la clientèle dans le monde entier. Partout et tout le temps.

## Le compactage intelligent



## Finisseurs

La gamme de finisseurs Ammann est constituée de sept types de machines de base. Dotés d'un poids allant de 1 à 15 t, ces finisseurs proposent des largeurs de travail comprises entre 0,8 et 6,5 m. Vous trouverez ainsi le bon finisseur pour les domaines d'utilisation les plus exigeants, qu'il s'agisse de chemins pédestres, de pistes cyclables, de chemins vicinaux ou de parcs de stationnement, voire de travaux dans le cadre de la réfection des routes.

# Aperçu des centrales d'enrobage

Mobiles à fixes

## Process discontinu

JustBlack  
80–240 t/h



UniBatch  
80–340 t/h



Universal  
160–400 t/h



Universal HRT  
320/400 t/h



SpeedyBatch  
150–280 t/h



SuperQuick  
160–280 t/h



EasyBatch  
90–140 t/h



BlackMove  
160–320 t/h



## Process continu

Prime  
100–140 t/h



ColdMix  
130–400 t/h



ContiMix  
120–320 t/h



Pour chaque besoin, il existe une centrale d'enrobage Ammann adaptée

Procédé de malaxage	Type d'installation	Capacité de production	Mobiles	Semi-mobiles	Fixes
Discontinu (Batch)	JustBlack	80-240 t/h		✓	✓
	UniBatch	80-340 t/h		✓	✓
	Universal	160-400 t/h			✓
	Universal HRT	320/400 t/h			✓
	SpeedyBatch	150-280 t/h		✓	
	SuperQuick	160-280 t/h		✓	
	EasyBatch	90-140 t/h	✓	✓	
	BlackMove	160-320 t/h	✓	✓	
Continu	Prime	100-140 t/h	✓	✓	
	ColdMix	130-400 t/h	✓	✓	✓
	ContiMix	120-320 t/h	✓	✓	✓

# JustBlack 80–240 t/h

La centrale d'enrobage économique, mais sans compromis de qualité

Nouveau, performance jusqu'à 240 t/h

## La standardisation est payante !

Avec le modèle JustBlack nous avons réussi à concevoir une centrale d'enrobage dans la gamme des 80–240 t/h performante mais très économique. Un haut niveau de standardisation et des options clairement définies permettent un rapport qualité/prix imbattable.

## La qualité Ammann

### Dans toutes les installations : des composants clé de haute qualité

Le modèle JustBlack est constitué de sous-ensembles clairement structurés qui ont maintes fois fait leurs preuves dans le passé. Dans toutes les centrales d'enrobage Ammann, les composants clés comme les malaxeurs, les filtres et les cribles sont toujours les mêmes composants et sont des composants de haute qualité.

### De fabrication exclusivement suisse et allemande

Parfaitement ajustées les unes par rapport aux autres, toutes les parties de l'installation assurent un malaxage sans frottements et sans usure. Les systèmes électroniques, les dispositifs de commande et les capteurs les plus modernes assistent l'opérateur dans sa tâche difficile et garantissent une qualité élevée et constante du produit. La qualité est constante et de niveau supérieur pour toutes les installations et les sous-ensembles clés car le modèle JustBlack est exclusivement fabriqué en Suisse et en Allemagne.

## Changement d'emplacement possible

Dans la version Quick la JustBlack est montée sur un châssis en acier et peut être érigée sans fondations en béton. Il est ainsi possible de la déplacer dans un laps de temps relativement court.

### Brèves informations techniques JustBlack

Type d'installation	80   120   160   200   240
Silo à agrégats chauds	19 t ou 54 t   56 t ou 80 t
Trémie de chargement	Chargement direct 20–100 t
Dimensions de base	Modules de la tour de malaxage optimisés pour le transport au format conteneurs marins de 20 pieds (6000 x 2500 mm)

### Les avantages en bref

- La qualité Ammann à un rapport qualité/prix imbattable
- Conçue pour la performance du client avec la possibilité d'intégrer des fournisseurs locaux
- Tous les modules de tour de malaxage sont conçus pour le transport global et pour le chargement en dimensions conteneurs marins de 20 pieds

« De faibles coûts d'investissement grâce à la standardisation et des options clairement définies caractérisent le modèle JustBlack. »



Une version économique : Chargement direct sans Trémie de chargement.



Une production d'enrobé de qualité est l'objectif majeur du modèle JustBlack.

# UniBatch 80–340 t/h

Optimisé et techniquement « on top »

## Nouvelles références pour le futur

Le nouveau poste UniBatch fixe pour les classes de capacités de 80–340 t/h de nouvelles références pour la production d'enrobés. Il représente l'évolution la plus récente de la technique et dispose de tous les équipements répondant aux concepts d'installation actuels et futurs. Le poste d'enrobage UniBatch est optimisé à la fois pour résister à l'usure et pour en faciliter la maintenance, et offre donc une bonne accessibilité aux composants. Avec ses cotes étroites et ses composants clés optimisés pour des performances maximales, ce poste représente le sportif de haut niveau de nos postes d'enrobage discontinus.

### Extensible par modules

Son concept d'installation entièrement revu est fondé sur le recours aux techniques Ammann éprouvées. L'installation est conçue de manière à pouvoir s'adapter à tout moment aux besoins évolutifs des producteurs d'enrobés. Toutes les options envisageables sont déjà prévues dans le concept de base et peuvent être montées après-coup en fonction des besoins et de l'optimisation de l'investissement. C'est ainsi qu'il est possible d'étendre ultérieurement le poste d'enrobage, rapidement et sans difficulté, pour l'ajout de recyclés à chaud ou à froid, d'additifs et d'adjuvants divers solides ou liquides, de bitume moussé Ammann et bien d'autres choses encore.

### Les avantages en bref

- Large plage de capacités de 80–340 t/h
- Individualisation maximale pour de gros débits et une mise en œuvre rentable
- Conçu pour une mise en œuvre globalisée grâce à son module de tour de malaxage optimisé pour son transport
- Technique robuste et éprouvée
- Ajout optionnel d'additifs tels que pigments teintés, fibres, mousse Ammann, etc.
- Equipable et extensible à tout moment avec un grand nombre d'options

« Le poste d'enrobage UniBatch réunit tous les avantages d'un concept d'installation standardisé pour lequel toutes les options possibles sont déjà prises en compte dans le concept de base. »



Malaxeur déjà conçu pour l'ajout intégré d'enrobés de recyclage à chaud ou à froid.

### Brèves informations techniques UniBatch

<b>Versión</b>	Stationnaire   Egalement disponible en version Quick sur cadres en acier
<b>Type d'installation</b>	80 S/P   100 S/P   140 S/P   180 S/P   210 S/P   240 S/P   260 S/P   300 S/P   330P   340 S/P   (Standard/Performance)
<b>Tambour sécheur</b>	T 1870 à T 27110
<b>Silo à agrégats chauds</b>	T 1870 à T 25100 (Standard) T 1870 à T 27110 (Performance)
<b>Silo à minéraux chauds 1 rangée</b>	Module de base : 25 t / 36 t / 38,5 t
<b>Malaxeur</b>	1,0 t à 4,3 t
<b>Trémie de chargement</b>	Standard : 40 ou 30 t   Option : alignement des casques de chargement dans le sens de circulation ou perpendiculairement (90°)
<b>Commande</b>	as1, divers modules complémentaires disponibles tels que Load out, EcoView et Maintenance
<b>Options</b>	Possibilités d'ajouts les plus divers, tels que recyclés à froid ou à chaud, Ammann Foam avec générateur de mousse de bitume, fibres, pigments colorés, agents de dopage, additifs liquides, zéolithe, etc.





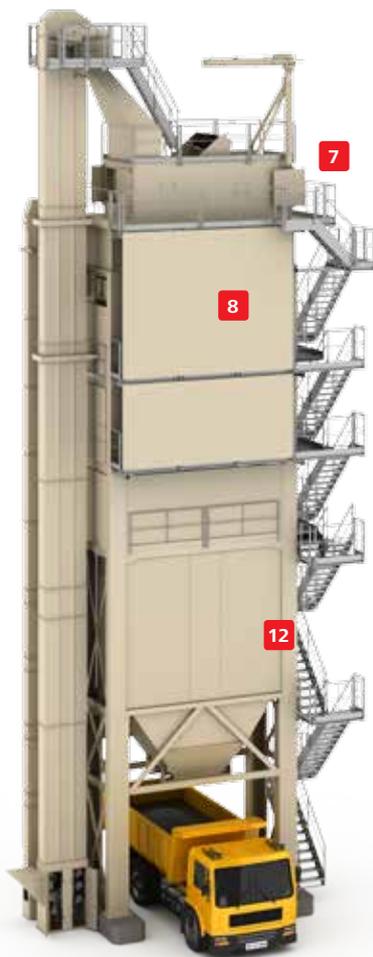
Une série d'options est disponible pour l'optimisation du crible, ex. potence pour palan, connexions pour puissance ou air comprimé, package d'adaptation spécial pour fonctionnement avec recyclé ou asphalt coulé, etc.



Le pré-séparateur permet de réduire la charge du filtre et d'améliorer la qualité de gestion du filler.



L'Unibatch offre de nombreuses possibilités de production avec différents additifs tel que du recyclé à froid ou à chaud, de l'AmmannFoam via un générateur de mousse de bitume, des fibres, des pigments, des additifs liquides, des zeolite, etc.



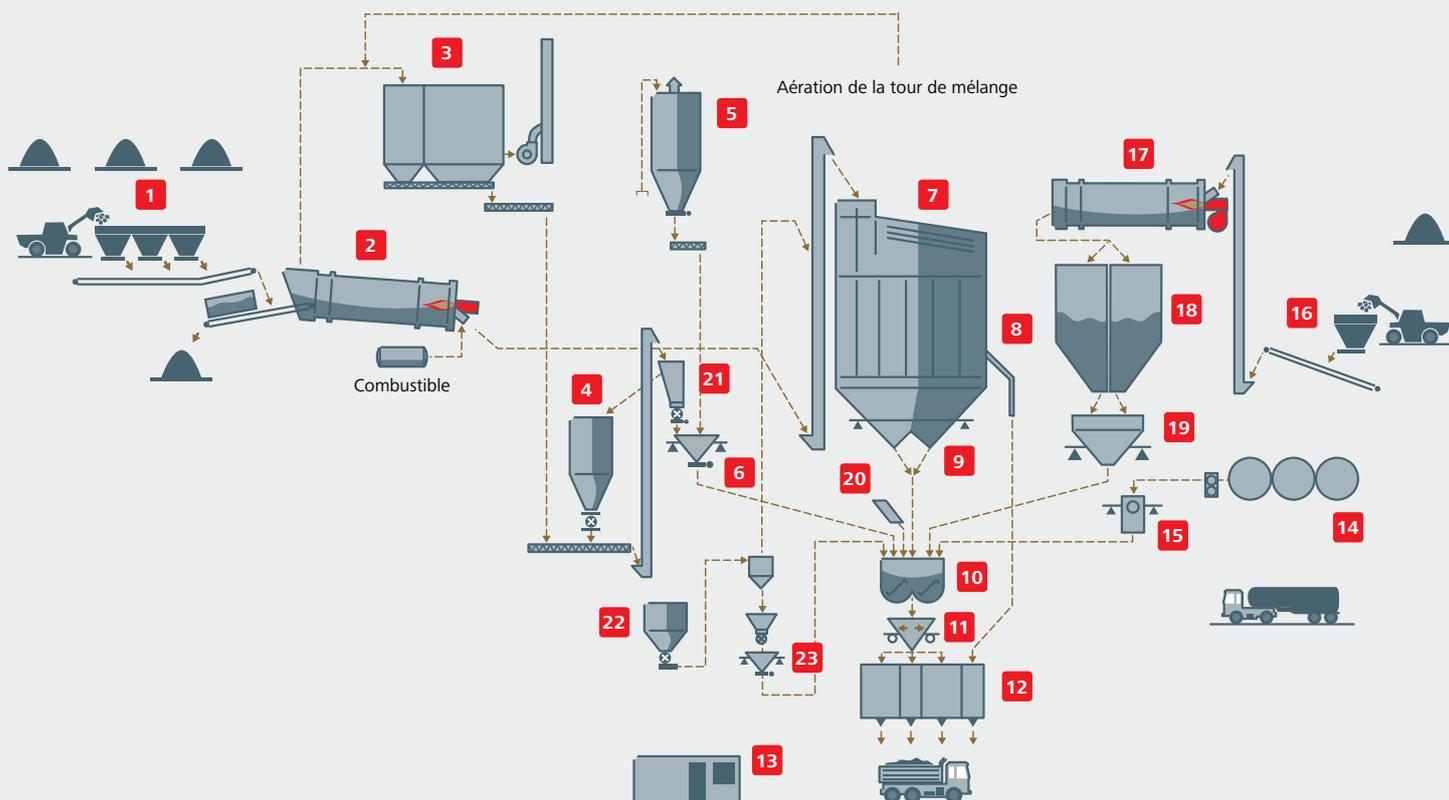
**Légende**

- 1. Prédosage
- 2. Tambour sécheur avec brûleur Ammann
- 3. Filtre
- 4. Silo à filler récupéré
- 5. Silo à filler d'apport
- 6. Bascule à filler
- 7. Crible à chaud
- 8. Silo à agrégats chauds
- 9. Bascule à agrégats
- 10. Malaxeur
- 11. Trémie de transfert
- En option : Cuve mobile
- 12. Trémie de chargement, avec chargement direct
- 13. Salle de commande avec commande as1
- 14. Cuves à bitume chauffés électriquement
- 15. Bascule à bitume

**Options**

- 16. Prédoseur à recyclés
- 17. Tambour parallèle pour le recyclage à chaud
- 18. Silo tampon pour recyclés
- 19. Bascule à recyclés
- 20. Ajout de bitume moussé
- 21. Silo tampon filler récupéré
- 22. Ajout de fibres en granulés
- 23. Bascule à fibres en granulés

Schéma des flux UniBatch avec options



# Composants clés optimisés

Tous les composants clés de la série des postes d'enrobage UniBatch ont été intégralement réétudiés et optimisés pour répondre aux processus mis en œuvre

## Tambour sécheur et brûleur

- La géométrie optimisée des pales et des augets du sécheur permet un processus de réchauffage et de séchage particulièrement efficace, et donc une réduction des dépenses en énergie.
- Tout brûleur Ammann peut être transformé de manière simple et économique pour une chauffe avec les combustibles suivants : gaz naturel, fioul léger, fioul lourd et GPL.
- La régulation électronique des brûleurs dose la préparation du mélange pour réduire la consommation et les rejets de polluants.
- La nouvelle série des brûleurs à fioul lourd avec technique de pulvérisation à basse pression a permis de réduire considérablement l'usure et les frais d'exploitation.
- Brûleurs et vannes de commande sont aisément accessibles pour en faciliter l'entretien.



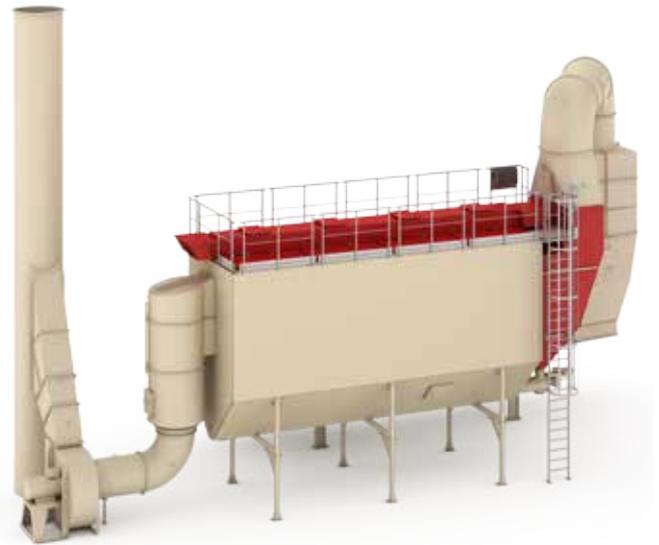
## Crible

- Par l'augmentation de 30 % de la rigidité des éléments mobiles, la puissance d'excitation des cribles a pu être sensiblement augmentée.
- Alimentation à faible usure avec répartition uniforme des mélanges granulométriques.
- Facteur de performance essentiel, tous les cribles présentent les plus importantes surfaces de criblage des équipements de cette classe.
- Vibrations et amplitudes optimisées pour la sollicitation optimale des surfaces de crible disponibles.
- Trappes d'accès à large ouverture, bonne accessibilité et tamis de crible aisément remplaçables réduisent les pertes de temps à l'entretien.
- Toute une série d'options utiles telles que console pour bras de levage, raccords d'alimentation en énergie électrique et pneumatique, lot d'isolation thermique pour travail des recyclés et des asphaltes coulés, etc.



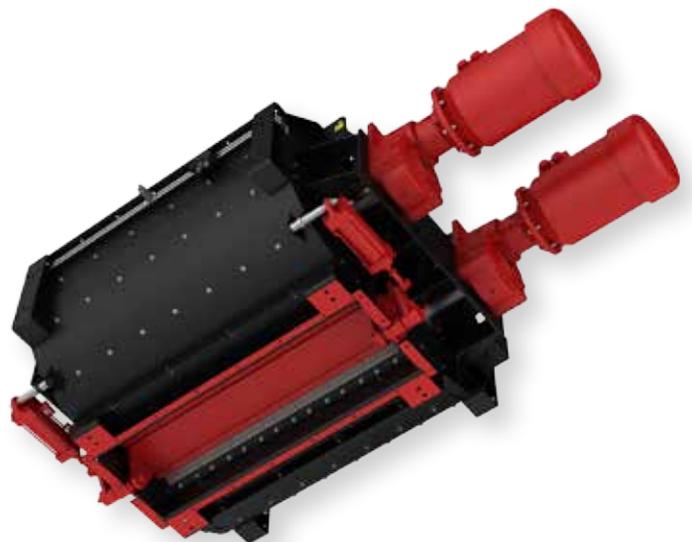
## Filtre

- La nouvelle conception du filtre réduit considérablement la chute de température qui peut être limitée à moins de 10 °C avec le lot d'isolation thermique disponible en option.
- La distribution régulière dans le filtre de l'air rejeté permet une alimentation plus régulière des manches filtrantes, ce qui assure une meilleure utilisation de la capacité de filtrage.
- Les capacités de séparation élevées du préséparateur en amont réduit la charge du filtre et améliore la qualité des fillers de recyclage.
- Le système de nettoyage breveté « Roto-Step » fonctionne sans air comprimé (air libre) et ne nécessite pratiquement aucun entretien, compte tenu du faible nombre de pièces mobiles.
- Les poches filtrantes Ammatex résistantes aux températures élevées et d'une grande longévité rendent superflue la présence d'un volet d'apport d'air frais.
- Les manches filtrantes peuvent être remplacés aisément et rapidement sans outillage spécifique supplémentaire.



## Malaxeur

- Savoir-faire de longue durée : le schéma des bras de malaxage « made by Ammann » assure un brassage très rapide et homogène du mélange avec des besoins en énergie très réduits.
- Efficacité énergétique accrue grâce à la masse propre réduite des modules d'entraînement.
- Longévité accrue des bras malaxeurs avec protection d'usure intégrée.
- Vidange du malaxeur entièrement revue pour accélérer le processus.
- Pièces d'usure à longue durée de vie en fonte d'acier dure et protection d'arbre optionnelle en Amdurit pour augmenter les périodicités d'intervention.
- Graissage centralisé pour faciliter l'entretien au maximum.



# Universal 160–320 t/h

La capacité maximale associée à la flexibilité optimale

## Une large gamme de possibilités

L'Universal est un poste d'enrobage robuste, disponible en de nombreuses variantes et ayant fait ses preuves depuis de nombreuses années. La très grande diversité d'équipements permet de proposer une configuration d'installation individualisée pratiquement adaptée à n'importe quel souhait du client. En d'autres termes: des solutions très complètes répondant à toutes sortes d'exigences du marché.

L'offre comprend une large gamme de capacités et de répartitions. Qu'il s'agisse d'un silo de stockage d'agrégats chauds de 200 t, de deux lignes de compartiments distincts ou encore d'un crible à chaud géant de 56 m<sup>2</sup>. En matière de flexibilité, l'Universal répond pratiquement à tous les souhaits et les possibilités de combinaisons des différents sous-ensembles peuvent se décliner à l'infini. Justement, c'est une vraie «Universal».

### Informations techniques sommaires Universal

Type d'installation	160   240   360
Silo à minéraux chauds	70–200 t
Trémie de chargement	140–340 t

**Tout est couvert: l'Universal est complètement bardé, y compris l'ensemble des composants tel que doseurs d'agrégats vierges, tambour sécheur, filtre, etc. Les 12000m<sup>2</sup> de bâtiment permettent de réduire les émissions de bruits, de poussières et de conserver un pourcentage d'humidité dans les agrégats vierges et les agrégats d'enrobés le plus faible possible.**

### Les avantages en bref

- Série d'installations ayant fait ses preuves des centaines de fois et éprouvée dans tous ses composants
- Utilisation souple et rentable pour des débits de production maximaux
- Une large gamme d'équipements permet une grande souplesse de configuration d'installation

« L'Universal propose des solutions évoluées pour pratiquement chaque besoin, tout en couvrant toutes sortes d'exigences du marché. »





Photo du haut : L'Universal produit approximativement 30 000 t d'enrobés tièdes par an – Ce qui représente  $\frac{1}{3}$  de sa production annuelle.  
Photo du bas : L'Universal est le grand classique parmi les postes d'enrobage en Europe – avec ses possibilités multiples et ses énormes capacités. Son tambour parallèle permet également l'ajout d'enrobés recyclés à fort taux.



# Universal NG 240–360 t/h

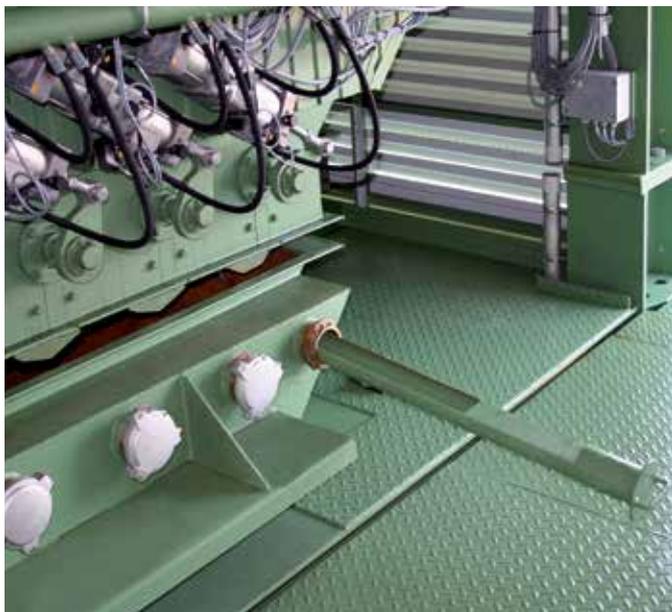
## Le poste d'enrobage de la prochaine génération

### Une bonne prise en compte des besoins du marché

Le marché exige de nouvelles références. Des systèmes intégrés sont de plus en plus demandés pour optimiser le traitement d'enrobés de recyclés à fort taux (RA). Il en va de même pour des équipements de confinement des poussières et des bardages favorables à la diminution des émissions de bruit et de poussières dans le voisinage immédiat. Les différents dispositifs d'ajout d'additifs les plus courants ou encore les systèmes de prélèvement semi-automatique d'échantillons feront bientôt partie de l'équipement standard. Le poste Universal NG constitue la réponse à tous ces besoins du marché et fixe donc de nouvelles références pour le futur.

### Amplitude de performances incomparable

Les postes d'enrobage Universal de chez Ammann se sont fait une renommée depuis longtemps. Le sigle «NG» pour «nouvelle génération» constitue la réponse au coût croissant de l'énergie, aux nécessités ambitieuses de protection de l'Environnement, aux exigences de qualité d'enrobés toujours plus sévères et à la demande de coûts d'investissement maîtrisés.



Contrôle de qualité : prélèvement d'échantillons pour chaque composant des granulats.

### Les avantages en bref

- Réduction sensible des poussières par ventilation forcée et dépoussiérage de la tour de malaxage
- Rapidité du montage par pré-assemblage poussé en usine, par modules présentant des interfaces clairement définies
- Intégration conceptuelle de l'ajout de composés spéciaux pour les enrobés du futur
- Assurance qualité intégrée par prélèvements d'échantillons de granulats, de fillers et de bitume semi-automatisés

« L'Universal NG n'exige que peu d'entretien et sait convaincre par sa sécurité d'exploitation de haut niveau. »

#### Informations techniques sommaires Universal NG

Type d'installation	240   360
Silo à minéraux chauds	120–200 t
Trémie de chargement	150–600 t



Doseur d'ajout de recyclés RA, avec grille vibrante inclinée.



Le poste Universal NG dispose de suffisamment de réserves pour répondre à toutes les exigences futures d'un poste d'enrobage moderne.



# Universal S 240–400 t/h

Pour de gros volumes de production avec ajout d'une proportion élevée de matériaux recyclés

## Convient au mieux pour le recyclage

Par l'intégration conceptuelle d'un système à tambours parallèles, permettant l'ajout de jusqu'à 60 % d'enrobés de récupération recyclés, le flux de matériaux est optimisé tout en maintenant la compacité du poste d'enrobage. Le tambour parallèle peut être remplacé en option par un alignement complet de silos de stockage d'agrégats chauds. Il est ainsi possible de prévoir deux lignes de cribles, quatre alignements de silos et un stock permanent de 1000 tonnes d'agrégats chauds au total.

La Trémie de chargement des enrobés d'une capacité allant jusqu'à 1170 tonnes peut être disposée sur le côté ou dans l'alignement. Une extension est possible dans le sens de circulation. Les calculs statiques prévoient dès le départ le bardage complet de l'installation.

« L'Universal S est capable de débits constants pouvant atteindre jusqu'à 400 t/h. »

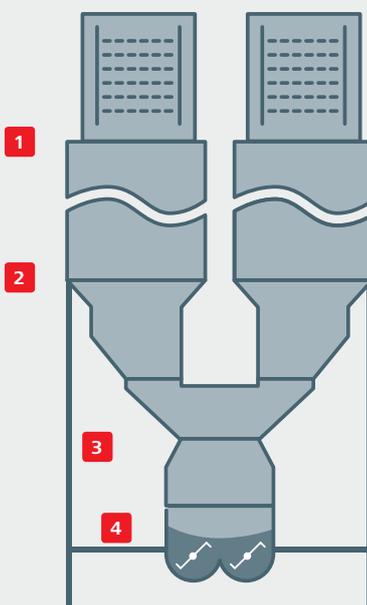
### Les avantages en bref

- Réduction sensible des poussières par ventilation forcée et de la tour de malaxage
- Rapidité du montage par pré-assemblage poussé en usine, par modules présentant des interfaces clairement définies
- Intégration conceptuelle de l'ajout de composés spéciaux pour les enrobés du futur
- Assurance qualité intégrée par prélèvements d'échantillons de granulats, de fillers et de bitume

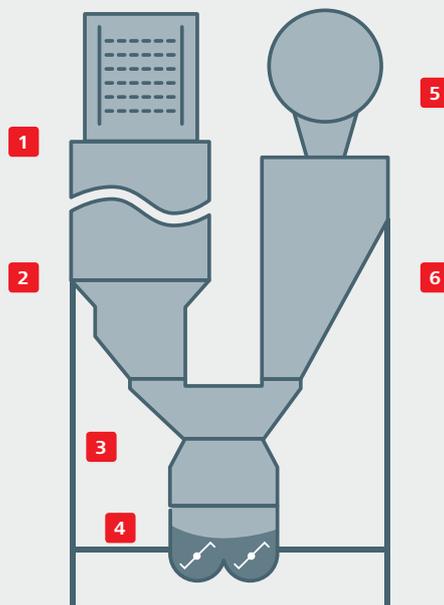
#### Informations techniques sommaires Universal S

Type d'installation	240   360
Silo à minéraux chauds	300–500 t
Trémie de chargement	370–1170 t

Deux possibilités d'ajout d'enrobés recyclés à chaud ou de stockage très important d'agrégats chauds



Double alignement de silos à agrégats chauds.



Alignement de silos à agrégats chauds et tambour parallèle.

#### Légende

1. Crible
2. Silo à agrégats chauds de 500 t de contenance
3. Bascule à agrégats
4. Malaxeur
5. Tambour parallèle
6. Silo à enrobés recyclés RA



Vos recettes d'enrobés sont complexes et la structure de votre clientèle est très diversifiée? Vous aimeriez produire un gros volume annuel d'enrobés intégrant une part importante d'enrobés recyclés? L'Universal S vous convient alors parfaitement, avec ses performances constantes jusqu'à 400 t/h.



# Universal HRT 240–400 t/h

Pour des volumes de production à forte proportion de recyclés

## Alignement conséquent sur le traitement de recyclés

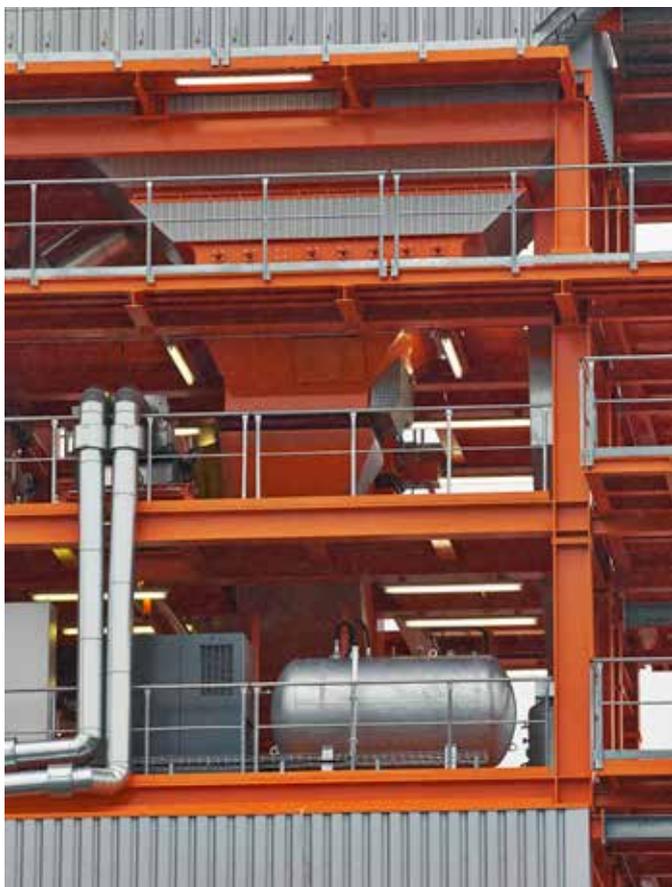
Le nouveau poste d'enrobage Universal HRT est particulièrement compact dans ses dimensions et fixe de nouvelles références pour la valorisation de parts élevées de recyclés. L'intégration conceptuelle du système de tambour juste au-dessus du malaxeur permet d'optimiser le flux de matériaux et de réduire au minimum l'usure à l'intérieur du système de recyclage.

### Un grand nombre d'options

Qu'il s'agisse d'ajout de bitume moussé, de dopants, de fibres ou de pigment de coloration, le poste d'enrobage Universal HRT est conçu pour recevoir un large éventail d'équipements destinés à répondre de façon parfaitement adaptée à pratiquement tous les besoins et exigences les plus diverses du marché.

### Les avantages en bref

- Solution souple et économique en cas de part importante de recyclés
- La vaste gamme d'équipements permet une spécificité poussée de la configuration de l'installation
- Tambour de recyclage totalement intégré pour l'optimisation du flux des matériaux, avec protection élevée contre l'usure
- Intégration conceptuelle de l'ajout de bitume moussé, de pigments de coloration, de dopants, etc.



La principale caractéristique de l'Universal HRT est sa tour de mélange. Les agrégats vierges sont introduits dans le malaxeur via une goulotte d'alimentation.

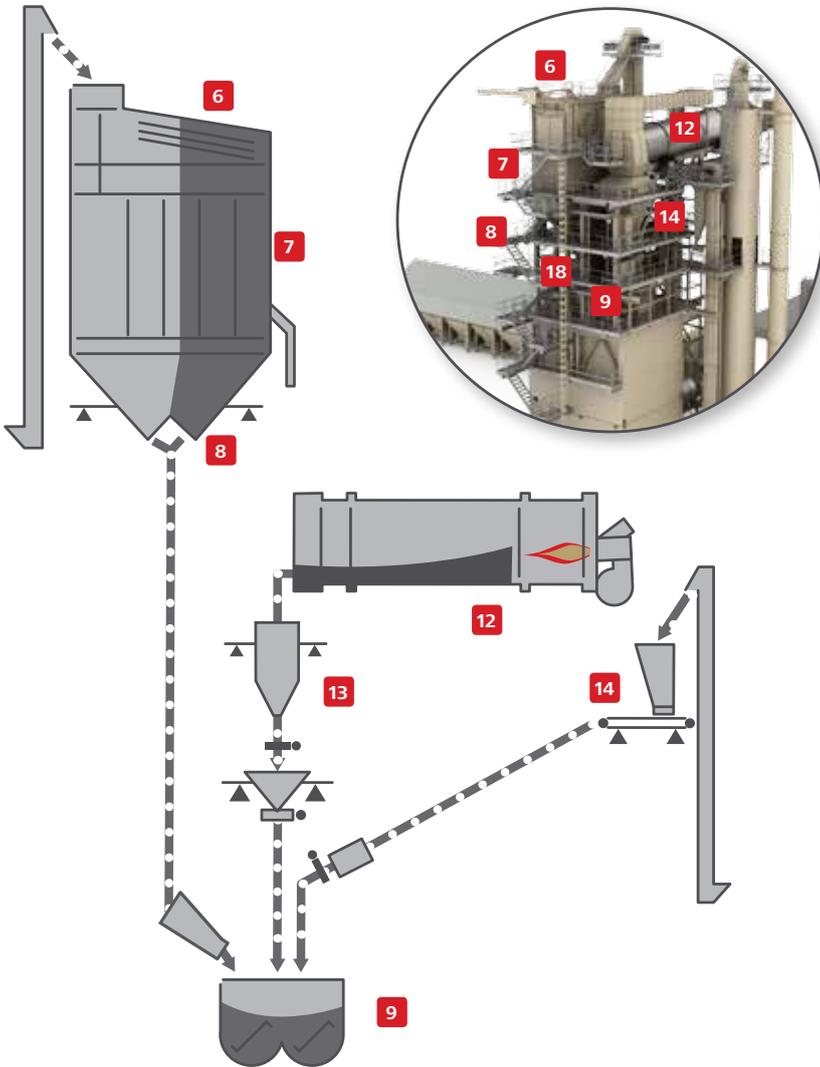


L'Universal HRT avec bardage complet de la tour de mélange, et équipé d'un tambour sécheur parallèle pour une injection de recycler jusqu'à 60%.



L'Universal HRT offre dans le système de recyclage un flux optimal des minéraux, combiné avec une usure réduite au minimum.

« L'Universal HRT offre dans le système de recyclage un flux optimal des minéraux, combiné avec une usure réduite au minimum. »



**Légende**

1. Prédosage
2. Tambour sécheur avec brûleur Ammann
3. Filtre dépoussiéreur
4. Tour à fillers-silo à filler récupéré
5. Tour à fillers-silo à fillers d'apport
6. Crible à chaud
7. Silo des agrégats chauds
8. Bascule à agrégats
9. Malaxeur Amix
10. Ajout d'additifs et d'adjuvants
11. Prédoseur de recyclés et rejet des refus de crible à recyclés
12. Tambour parallèle ou tambour de recyclage RAH100
13. Silo de stockage des recyclés monté sur pesons et bascule à recyclés
14. Ajout de recyclés à froid par silo tampon et tapis peseur
15. Cuves bitume et bascule à bitume à vidange gravitaire
16. Trémie de chargement
17. Ajout de fibres en granulés
18. Glissière à agrégats



Malaxeur Amix avec goulotte d'introduction des agrégats.

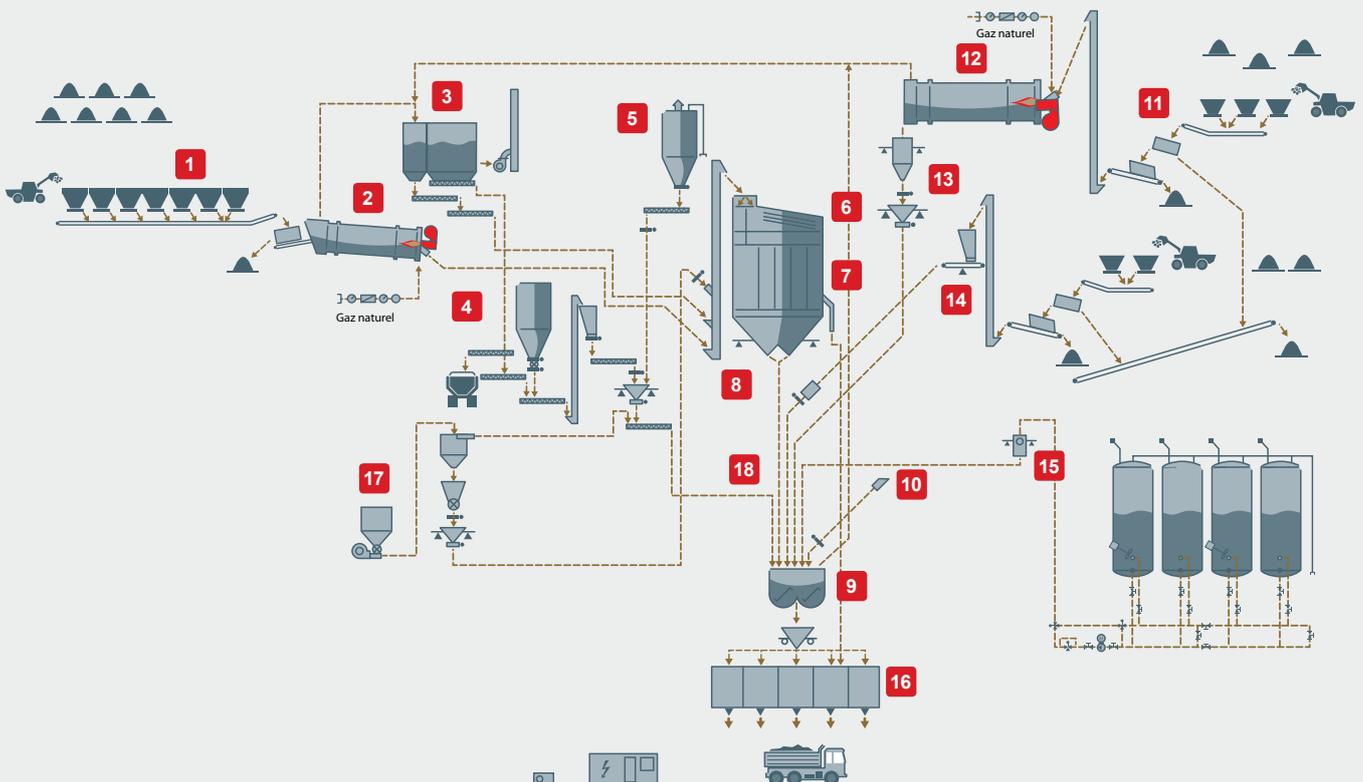


Benne navette entièrement carénée pour réduire les émissions de poussière et de fumée.



L'Universal HRT a été équipé d'un tambour sécheur parallèle, de 12 doseurs agrégats vierges et d'un stockage d'enrobés à chaud de 600 t en 6 compartiments.

## Schéma des flux Universal HRT



# SpeedyBatch 150–280 t/h

La mobilité sans compromis

## La performance associée à la transférabilité

La SpeedyBatch est une centrale d'enrobage discontinue transférable qui peut être déplacée rapidement. Elle possède une capacité de production de 150 à 280 t/h. Les éléments de la centrale sont dimensionnés par rapport aux dimensions d'un conteneur marin de 20 pieds, ils se démontent facilement et les connexions électriques et pneumatiques sont intégrées dans le concept de l'installation et sont prêtes à être branchées.

## Des solutions intelligentes pour les moindres détails

Par exemple, les chemins de câbles sont intégrés dans les passerelles. Des passages de câbles propres sont ainsi obtenus et les câbles sont toujours parfaitement protégés pendant le transport. Les silos à filler récupéré ou d'apport font partie de la structure porteuse et sont disposés entre le filtre et le tambour sécheur. Les élévateurs à filler chers et coûteux en maintenance deviennent ainsi inutiles.

## Amplitude de performances importante

La SpeedyBatch peut disposer de différentes performances en fonction de la demande du client. Sa version la plus petite produit 150 t/h et sa version la plus performante est équipée du puissant malaxeur 4 t, elle peut ainsi produire jusqu'à 280 t/h.

### Brèves informations techniques SpeedyBatch

Type d'installation	150   180   210   240   280
Silo à agrégats chauds	20–96 t
Trémie de chargement	30 t à 120 t ou chargement direct
Dimensions de base	Modules optimisés pour le transport au format conteneurs marins de 20 pieds (6000 × 2500 mm)

### Les avantages en bref

- Aucune fondation en béton n'est nécessaire
- L'installation est pré-montée dans des unités fonctionnelles
- Les branchements des câbles et canalisations sont d'une extrême simplicité
- Les élévateurs à filler sont inutiles, le transport des fines est effectué par de simples vis sans fin
- Temps de montage et de déplacement extrêmement courts

« La SpeedyBatch est une centrale d'enrobage transférable. Elle peut être déplacée rapidement et dispose d'une importante capacité de production allant jusqu'à 280 t/h. »



Un sol nivelé et compacté suffit pour installer une SpeedyBatch.



De nombreuses options sont possibles : Pour augmenter les capacités de chargement, la SpeedBatch peut être équipée d'une Trémie de chargement – déportée de 30 t ou de 112 t L'installation peut ainsi être équipée d'un recyclage à froid ou à chaud.



# SuperQuick 160–280 t/h

Là où capacité élevée et déplacement rapide et simple emportent la décision

## SuperQuick de 160 à 280 t/h

Les variantes Quick des postes d'enrobage se passent totalement de fondations en béton. Elles sont montées sur châssis acier et conviennent donc tout particulièrement aux changements de site de production. Le nouveau concept SuperQuick franchit encore une étape de plus. Il permet une réduction substantielle du temps de montage sur le chantier. Le montage initial de même que les déménagements ultérieurs sont réalisés dans des délais très courts et à peu de frais grâce au faible nombre d'unités à transporter. Il est possible de réaliser des postes d'enrobage de 160 à 280t/h de capacité en version SuperQuick.

## Un «gabarit» en guise d'aide au montage

Le support sous forme de châssis en acier des éléments de l'installation sert de gabarit lors du montage et facilite ainsi la mise en place. Ces châssis comportent, montés à l'avance, les modules de tuyauterie, les armoires électriques, la passerelle de commande, le câblage et les appuis de la tour de malaxage. Tout ajustement réciproque des sous-ensembles devient ainsi généralement superflu lors du remontage de l'installation. Les châssis sont boulonnés entre eux, si un tel assemblage est possible et judicieux.



Des modules préfabriqués complets permettent un montage ultra-rapide.

### Les avantages en bref

- Transport meilleur marché, compte tenu du nombre réduit d'éléments à transporter
- Concept d'installation modulaire, avec châssis de fondations en acier
- Alignement des sous-ensembles uniquement lors du premier montage (mode d'assemblage InToS)
- Transportable par les propres moyens de l'utilisateur (personnel, matériel de transport et de levage)

## Des interfaces à tolérance intelligente

La conception dite InToS (interfaces à tolérance intelligente) simplifie également le montage. Les brides, équipées de compensateurs, sont en mesure de rattraper les écarts de position d'angle et de longueur entre les différents éléments d'installation, tels que par exemple le conduit de gaz bruts entre le tambour et le dispositif de dépoussiérage. Tout nouvel alignement précis des composantes après déménagement du poste devient donc superflu.

**Durée du premier montage:**  
(jusqu'à la possibilité de pleine production)

Installation traditionnelle:  
4 à 6 semaines

**SuperQuick:**  
**10 à 12 jours**

**Durée pour un déplacement:**  
(démontage et remontage sans temps de transport)

Installation traditionnelle:  
3 à 4 semaines

**SuperQuick:**  
**5 jours**



Prêt à fonctionner en 12 jours seulement

**1er jour**  
**Préparation**

- Préparation de l'emplacement de montage\*
- Mise en place des châssis supports en acier, du conteneur de commande et de la trémie à enrobés

**2e–6e jour**  
**Montage préalable**

- Montage : tour de malaxage, cuves à bitume, élévateur à chaud et à fillers, silos à fillers, sécheurs, prédosage

**7e–10e jour**  
**Interfaces**  
**Montage électrique**

- Montage des interfaces : alimentation en bitume, en filler et en combustible, ajout de fibres
- Mise en service électrique et vérification du sens de rotation

**11e–12e jour**  
**Disponibilité**  
**opérationnelle**

- Réalisation des pleins de consommables, tels que p. ex. poussière de lignite et mazout, filler, bitume, graviers, sables, granulés pour enrobés
- Préparation de charges d'essai, réglages, remise du poste d'enrobage au client

\*Présume que les prestations préparatoires nécessaires au montage (sol plat et compacté, ligne électrique, etc.) aient été réalisées par le client

# EasyBatch 90–140 t/h

L'installation la plus mobile et la plus compacte du marché

## Le poste d'enrobage ultra mobile

L'EasyBatch a été tout spécialement conçu pour offrir la mobilité la plus élevée. Le poste est livrable dans la classe de capacités de 90 t/h, mais est aussi disponible en version 140 t/h. Le poste d'enrobage autonome complet tient sur deux semi-remorques et peut être monté sans équipements de levage. L'installation convient donc parfaitement pour être déménagée plusieurs fois dans l'année, car elle est prête à produire en moins de deux jours de mise en place. Elle permet tout particulièrement la production autonome et fiable d'enrobés dans des contrées dépourvues d'infrastructure routière évoluée.

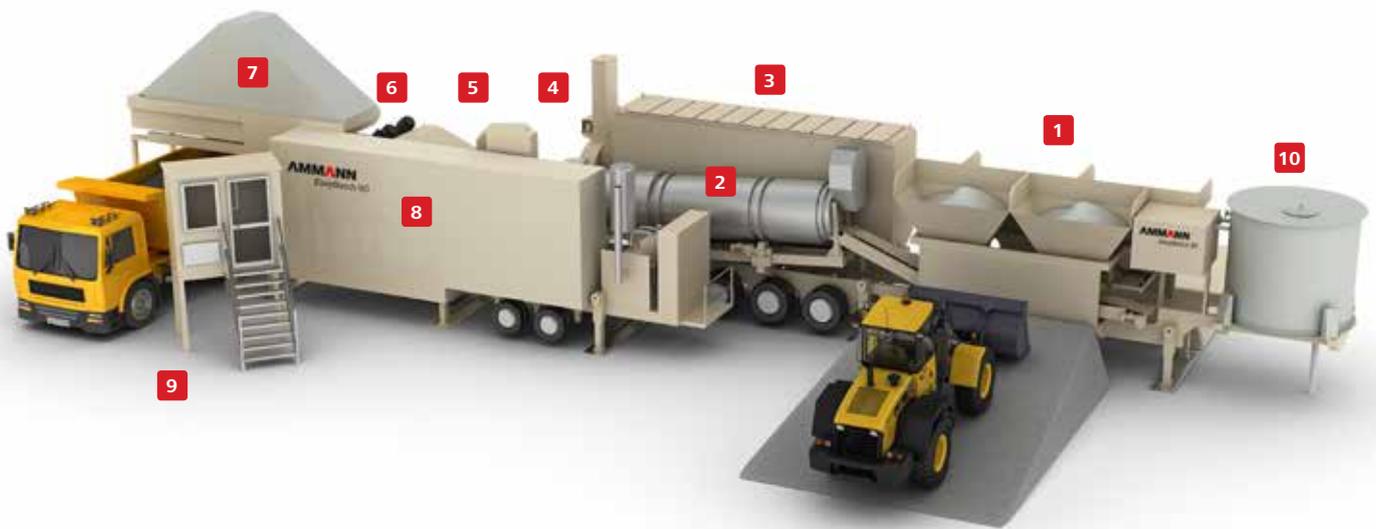
### Les avantages en bref

- Pas de fondations en béton requises, une surface plane compactée suffit
- L'installation est préassemblée et testée en usine
- Largeur maximale de 3 m
- Montage sans grue
- Mise en place et changement de site extrêmement rapides
- Un grand nombre d'options

« La centrale EasyBatch super compact est disponible dans les classes de capacités de 90 t/h et de 140 t/h. »



Une EasyBatch 90 au production en Philippines.



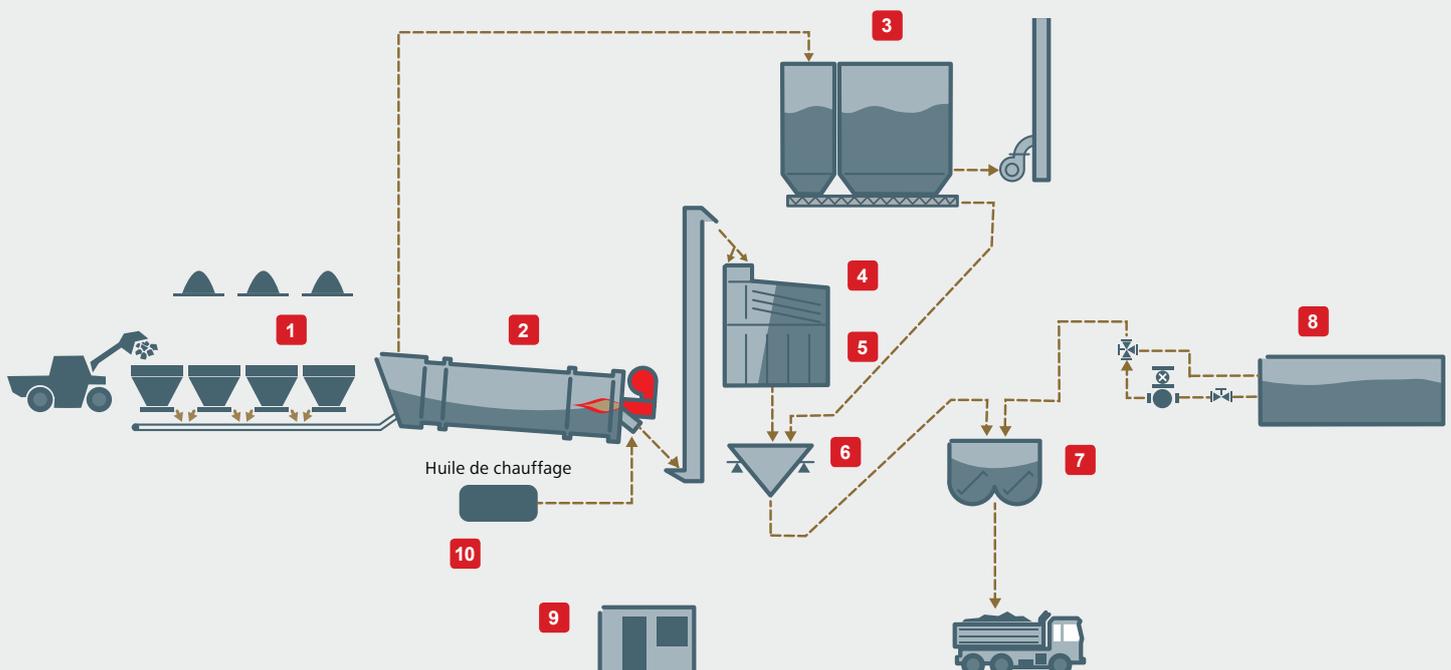
### EasyBatch 90

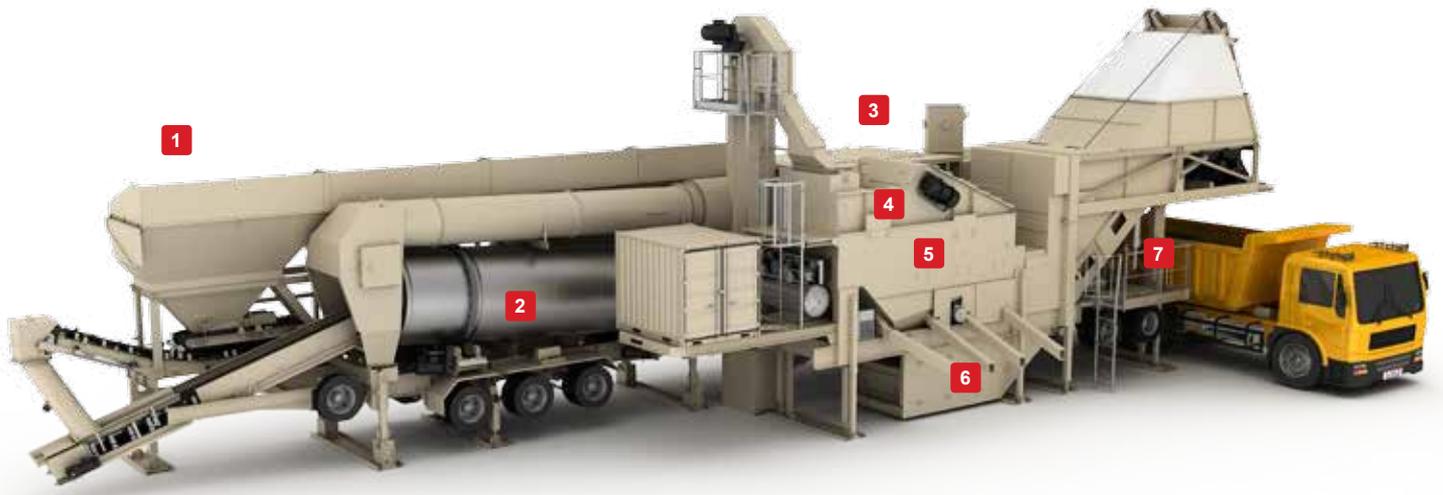
La centrale EasyBatch 90 n'a plus qu'à être branchée à une source d'énergie électrique, qui peut être par exemple un groupe électrogène, et la voici prête à fonctionner. La centrale d'enrobage discontinue mobile dispose d'une capacité de malaxage maximale de 90 t/h et d'un silo à agrégats chauds d'une capacité de 10 t. L'EasyBatch 90 peut être complétée en option avec un silo à fillers ou d'autres cuves à bitume. Il est également possible d'ajouter directement dans le malaxeur des enrobés de recyclage à froid ou des additifs.

#### Légende

1. Prédosage à l'aide de quatre prédoseurs
2. Tambour sécheur avec brûleur Ammann
3. Filtre
4. Crible à chaud
5. Silo à agrégats chauds
6. Bascule à minéraux pour la pesée des charges de sable et graviers
7. Malaxeur
8. Cuve à bitume avec dosage volumétrique
9. Poste de commande avec commande as1
10. Réservoir de carburant

### Schéma des flux EasyBatch 90

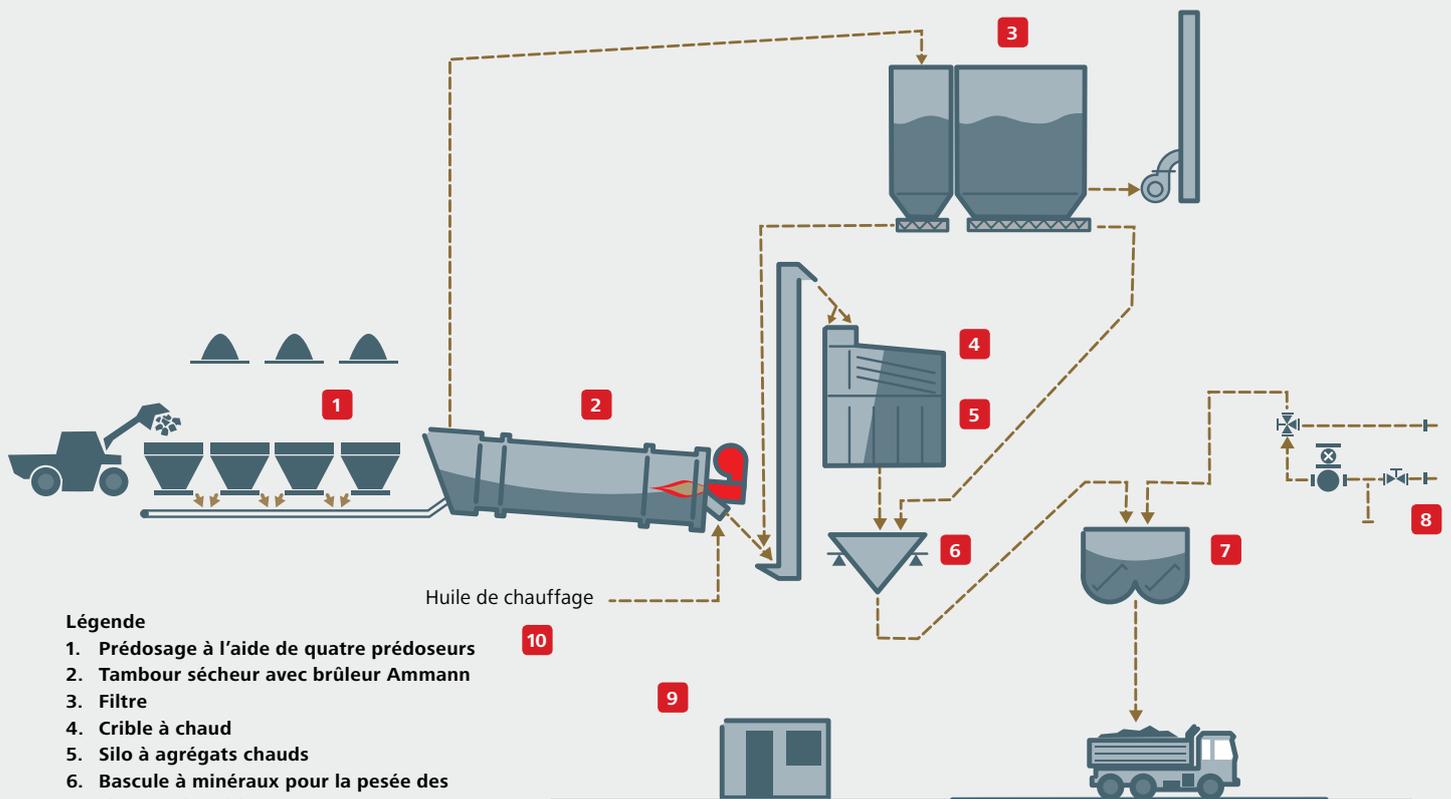




### EasyBatch 140

L'EasyBatch 140 d'une capacité nominale de 140 t/h est également capable de produire pour de gros chantiers. Pour ce faire, elle dispose d'un silo à agrégats chauds de 15 t qui peut être équipé en option de cinq compartiments et d'un malaxeur de plus grande performance de malaxage. D'une largeur de trois mètres et d'une hauteur maximale de 4,25 mètres, l'installation se transporte dans le monde entier. De plus, les deux semi-remorques sont toutes deux intégralement étanches à la poussière. La centrale EasyBatch 140 peut être complétée en option par un grand nombre d'équipements complémentaires.

### Schéma des flux EasyBatch 140



#### Légende

1. Prédosage à l'aide de quatre prédoseurs
2. Tambour sécheur avec brûleur Ammann
3. Filtre
4. Crible à chaud
5. Silo à agrégats chauds
6. Bascule à minéraux pour la pesée des charges de sable et graviers
7. Malaxeur
8. Cuve à bitume avec dosage volumétrique
9. Poste de commande avec commande as1
10. Réservoir de carburant (option)



Photo du haut : L'EasyBatch 140 en position de travail.

Photo du bas : L'EasyBatch 140 peut être équipé de différents périphériques. En exemple, avec une cuve de stockage bitume mobile.



# BlackMove 160–320 t/h

Haute capacité associée à hypermobilité autonome

## Hypermobilité en toute autonomie : BlackMove I

### La mobilité est le facteur décisif

La BlackMove I est une centrale d'enrobage discontinue mobile qui a pour objectif l'hypermobilité en toute autonomie sans compromis. Dans la version entièrement hydraulique, il est inutile d'envisager l'utilisation d'engins de levage lourds pour l'installation. L'avantage déterminant de la BlackMove I est la rapidité des déplacements. L'installation peut ainsi être désinstallée et réinstallée en un jour. Elle convient donc particulièrement bien pour toutes les utilisations de courtes durées sur les chantiers, plutôt que pour les grands centres d'infrastructures. Elle a une capacité de production allant jusqu'à 160 t/h.

## Rapidité de l'installation grâce à un concept modulaire

Tous les sous-ensembles de la BlackMove I sont montés et câblés sur les semi-remorques. Chaque sous-ensemble est relié simplement et rapidement sur le chantier au moyen de connecteurs. L'érection de la tour de malaxage est réalisée au moyen d'engins de levage hydrauliques/mécaniques intégrés.

### Les avantages en bref

- Haute capacité de l'installation de 160 à 320 t/h
- **BlackMove I** : montage sans grue, tour de malaxage à érection autonome, hypermobile sur 5 semi-remorques dans la version de base et déplaçable en un jour seulement
- **BlackMove II** : avec une capacité extrême de 320 t/h, montage très rapide des 6 semi-remorques, équipée en option de différents systèmes d'ajout

« La BlackMove I peut se monter sans grue. Elle convient donc parfaitement pour les courtes utilisations sur chantier, en particulier dans les zones disposant de peu d'infrastructures. »

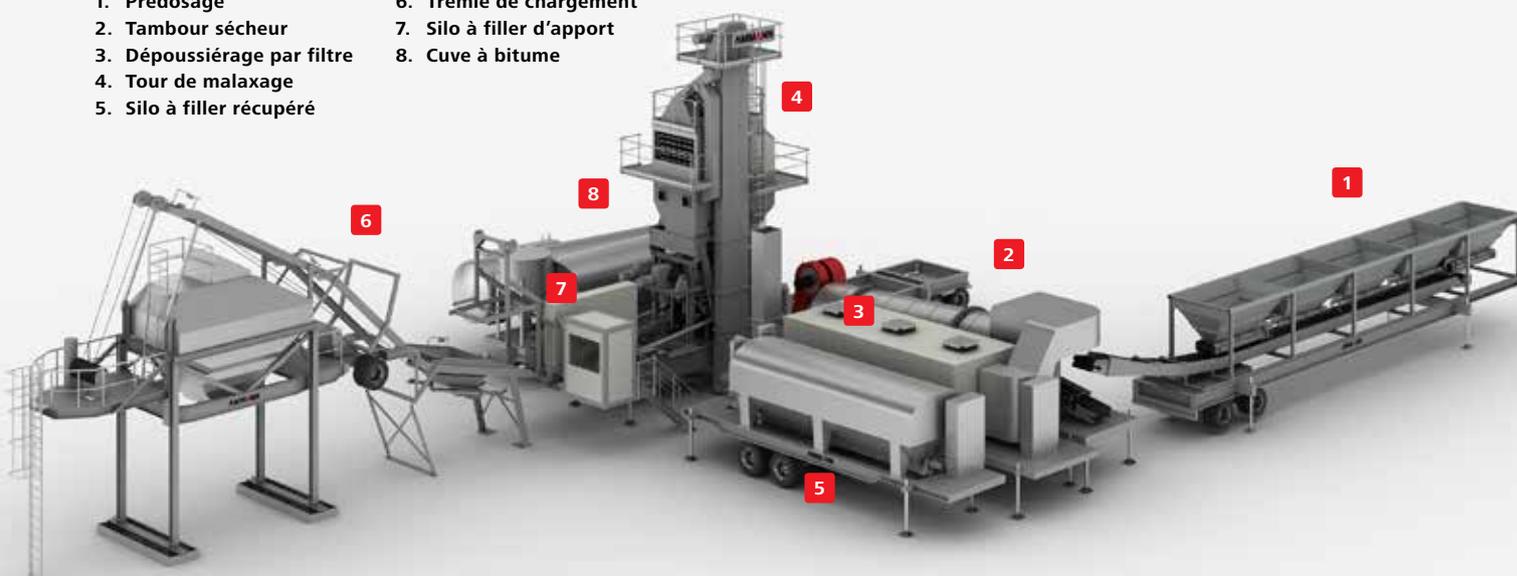
## Plan d'installation BlackMove I avec options

### Semi-remorques standards :

1. Prédosage
2. Tambour sécheur
3. Dépoussiérage par filtre
4. Tour de malaxage
5. Silo à filler récupéré

### Semi-remorques en option :

6. Trémie de chargement
7. Silo à filler d'apport
8. Cuve à bitume





Dans sa version de base la BlackMove I est montée sur cinq semi-remorques et tractée par un véhicules tracteur standard. Les dimensions sont compactes et la charge répartie par essieu est faible.

Dans sa version de base, la BlackMove I est constituée de cinq semi-remorques de tailles standards avec de faibles charges par essieu. Aucune fondation spécifique n'est nécessaire pour recevoir l'installation. La zone d'installation doit simplement être nivelée et compactée. Les faibles irrégularités de la planéité sont compensées au moyen d'interfaces flexibles.

#### Brèves informations techniques BlackMove I

<b>Type d'installation</b>	160
<b>Silo à agrégats chauds</b>	16 t
<b>Trémie de chargement</b>	Remorque en option
<b>Versions</b>	Base : érection avec grue Standard : érection avec grue ou autonome Avancée : érection avec grue ou autonome ou assistance hydraulique partielle

## BlackMove I : Rapidité sur site garantie



Rapidement sur place : Les passerelles et les garde-corps sont accrochées à la BlackMove I.



Tout est à sa place : toutes les parties de la BlackMove I, même les plus petites sont sécurisées pour le transport. Les boulons des appuis télescopiques de la tour de malaxage se trouvent p. ex. dans des réceptacles prévus à cet effet.

## Mobilité & puissance : BlackMove II

### La machine la plus puissante des installations mobiles

La BlackMove II est la centrale d'enrobage discontinue mobile la plus puissante du marché. Avec sa grande capacité de production allant jusqu'à 320 t/h et sa rapidité de déplacement, elle convient particulièrement pour les gros chantiers, en dehors des grands centres d'infrastructures. La centrale complète est installée sur six semi-remorques, elle est tractée par des véhicules tracteurs standards et peut être très vite installée au moyen d'engins de levage. Chaque sous-ensemble de la centrale fait l'objet d'un contrôle fonctionnel en usine. Le montage et la mise en service de l'installation sur le chantier se limite pour l'essentiel à la liaison des interfaces.

## Diversité des versions et des options

La BlackMove II est disponible dans les deux capacités de production 240 et 320 tonnes par heure. Différentes extensions sont disponibles en option, comme l'ajout de recyclés à froid ou l'ajout de fibres et granulés ou encore de produits de dopage. Ces options peuvent être installées à posteriori sans problème.



Optionnel : BlackMoveII avec Trémie de chargement déportée



BlackMove II : connecteurs électriques enfichable pour les câbles principaux, ainsi aucun électricien n'est nécessaire



Grande facilité de montage sur place : les élévateurs (élévateur à filler et élévateur à chaud), la pompe à bitume fixée sur le pied d'élévateur à chaud, ainsi que le train de roulement constituent une seule unité très fonctionnelle.



Vue d'ensemble : la cabine de commande se trouve à hauteur du malaxeur. La zone de chargement est surveillée par des caméras.

#### Brèves informations techniques BlackMove II

Type d'installation	240   320
Silo à agrégats chauds	23 t
Trémie de chargement	54 t ou 112 t
Options	Ajout recyclés à froid, fibres et granulés et additifs liquides

« La BlackMove II est la centrale d'enrobage discontinue hypermobile la plus puissante du marché. Avec une capacité de production de 320 t/h elle convient particulièrement pour les gros chantiers. »

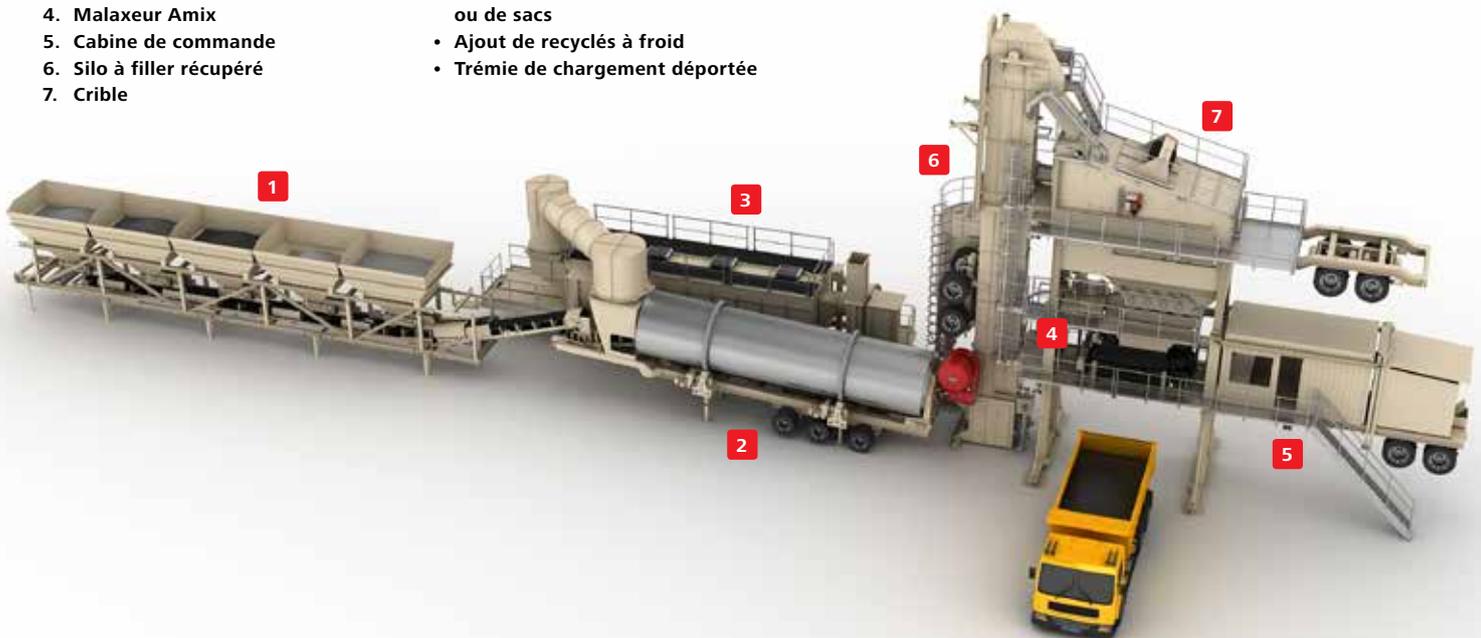
## Plan d'installation BlackMove II

### Standard

1. Prédosage avec doseurs à bande
2. Tambour sécheur
3. Dépoussiérage par filtre
4. Malaxeur Amix
5. Cabine de commande
6. Silo à filler récupéré
7. Crible

### Options

- Cuve à bitume (semi-remorque)
- Silo à filler ou tour à filler avec train de roulement
- Ajout de fibres et granulés, d'additifs liquides ou de sacs
- Ajout de recyclés à froid
- Trémie de chargement déportée



# Prime 100–140 t/h

Flexible, simple et épuré : Le poste d'enrobage en continu

## Mobilité maximale garantie

Le modèle Prime 140 est la version hypermobile du très apprécié poste d'enrobage en continu de la société Ammann. Cette machine a été développée spécialement pour les marchés, sur lesquels une très grande mobilité est requise. Comme tous les postes d'enrobage en continu de la société Ammann, le modèle Prime 140 est également équipé d'un malaxeur à mélange forcé à arbre double travaillant en continu. Celui-ci a la particularité de posséder un tiroir de sortie réglable permettant ainsi d'ajuster la hauteur de remplissage en fonction de la formule, et du rendement souhaité et donc de paramétrer le temps de malaxage. Par ailleurs, ce tiroir de sortie permet aussi de réduire considérablement les pertes occasionnées au démarrage et à l'arrêt de l'installation.

### Les avantages en bref

- Poste d'enrobage en continu compact et très mobile
- Fabrication d'enrobés de qualité grâce à une séparation claire entre le processus de séchage et le processus de malaxage
- Ajout d'enrobés recyclés, de fibres, etc., possible en option, à l'écart du chauffage
- Hauteur de remplissage et temps de malaxage ajustables en fonction de la formule et du rendement souhaités grâce un tiroir de sortie réglable

#### Légende

1. Prédoseurs avec tapis peseur
2. Tambour sécheur avec brûleur Ammann
3. Gaine des gaz bruts
4. Malaxeur
5. Filtre
6. Ventilateur exhausteur avec cheminée
7. Elévateur à raclettes avec trémie anti-ségrégation
8. Système de commande as1

« La Prime est maintenant également disponible pour une capacité de production de 100 t/h. »



« Le modèle Prime produit en continu jusqu'à 140 t/h.  
Ce poste d'enrobage super compact est positionné sur  
une seule remorque et offre une flexibilité maximale. »

#### Optimisation des processus

La séparation claire entre le processus de séchage et le processus de malaxage apporte de gros avantages en termes de qualité de malaxage et de comportement vis-à-vis des gaz d'échappement. Le sécheur travaille en autarcie et il n'existe aucun risque de polluer l'air d'échappement avec des fillers ou des vapeurs de bitume supplémentaires.

Le malaxeur est découplé du processus thermique, ce qui permet, d'une part, de régler de manière optimale le processus de malaxage en fonction de la tâche de malaxage à réaliser, et d'autre part, d'effectuer tous les autres ajouts, par exemple de fibres ou d'enrobés recyclés, à l'écart du chauffage. Aucun compromis n'est donc fait sur le processus et chacune de ses étapes se laisse piloter de façon optimale et indépendante.

#### Intégration de la toute dernière technologie

La société Ammann est le seul fournisseur à contrôler toute la chaîne de création de la valeur ajoutée et, par-là même, à pouvoir garantir la qualité de l'ensemble du processus de préparation d'enrobés. Le poste Prime 140 peut également être équipé à tout moment d'un grand nombre de fonctions complémentaires et d'options et constitue ainsi le meilleur choix pour pouvoir profiter de façon avantageuse de votre investissement sur le long terme. En plus de la version mobile et semi-mobile, la Prime est maintenant disponible dans une version 2 colis.



Option: Prime 140 avec une cuve compartimenté fuel / bitume.



Isolation haute performance du tambour sécheur avec revêtement aluminium de protection. Pour une meilleure précision du tambour sécheur, la couronne de roulement est montée sur des lames à ressort afin de compenser la dilatation thermique.



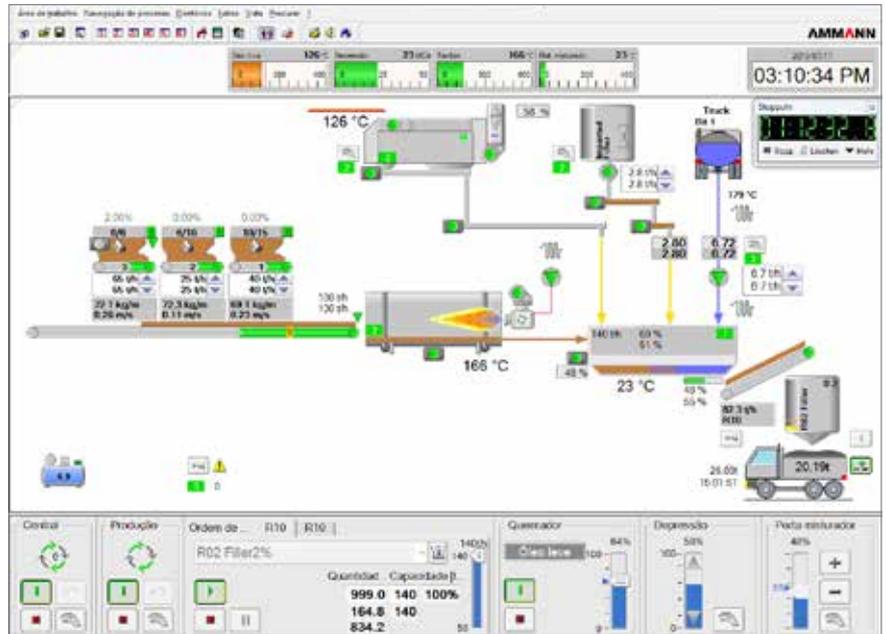
Malaxeur à mélange forcé à arbre double Ammann avec temps de malaxage réglable.



Vis d'extraction du filtre facilement accessible et manches de filtre Ammann résistantes à la chaleur.

**Une commande moderne est la garantie d'une production sûre**

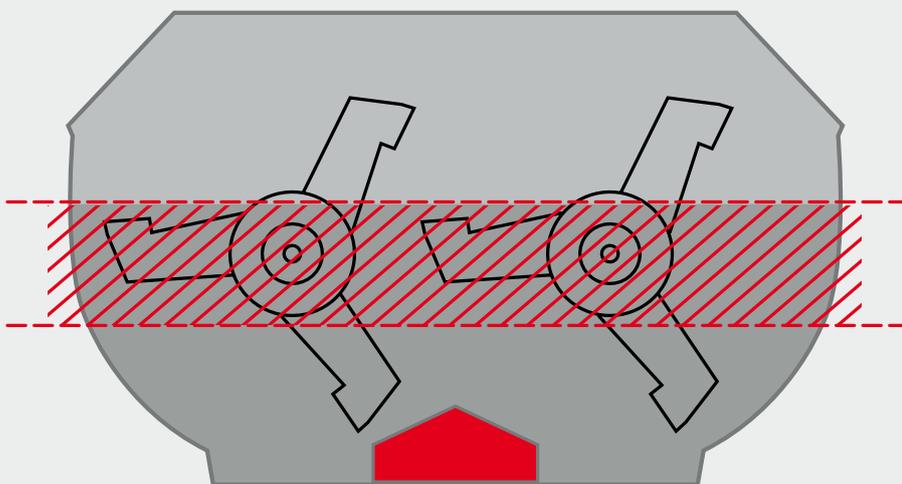
Toute l'installation est exploitée de façon simple, sûre et entièrement automatique, à l'aide de la commande informatique. Cette commande moderne régit et pilote l'ensemble des processus et garantit une production sûre et de grande qualité. Lorsqu'une décision de l'opérateur est requise, la commande avertit à temps ou bien, en cas d'urgence, elle commute de manière fiable l'installation dans un état sûr. L'opérateur a en outre la possibilité, à tout moment, de commuter en mode manuel et il peut ainsi, au moyen de « Soft Push Buttons », mettre en marche ou arrêter individuellement et manuellement tous les entraînements dans la commande.



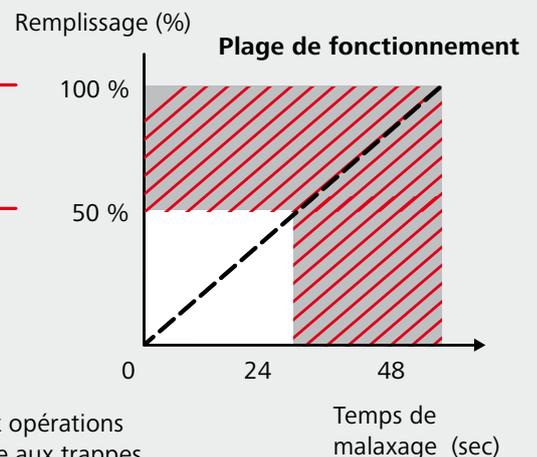
Une commande moderne est la garantie d'une production sûre.

**Prime 140 – Technologie avancée de malaxage continu des enrobés**

- Temps de malaxage paramétrable
- Bonne qualité du mélange, même avec un faible taux de bitume d'apport
- Bonne valeur d'émissions



Réduction de 50 % des pertes dues aux opérations de démarrage/arrêt de production grâce aux trappes de régulation de vidange du malaxeur



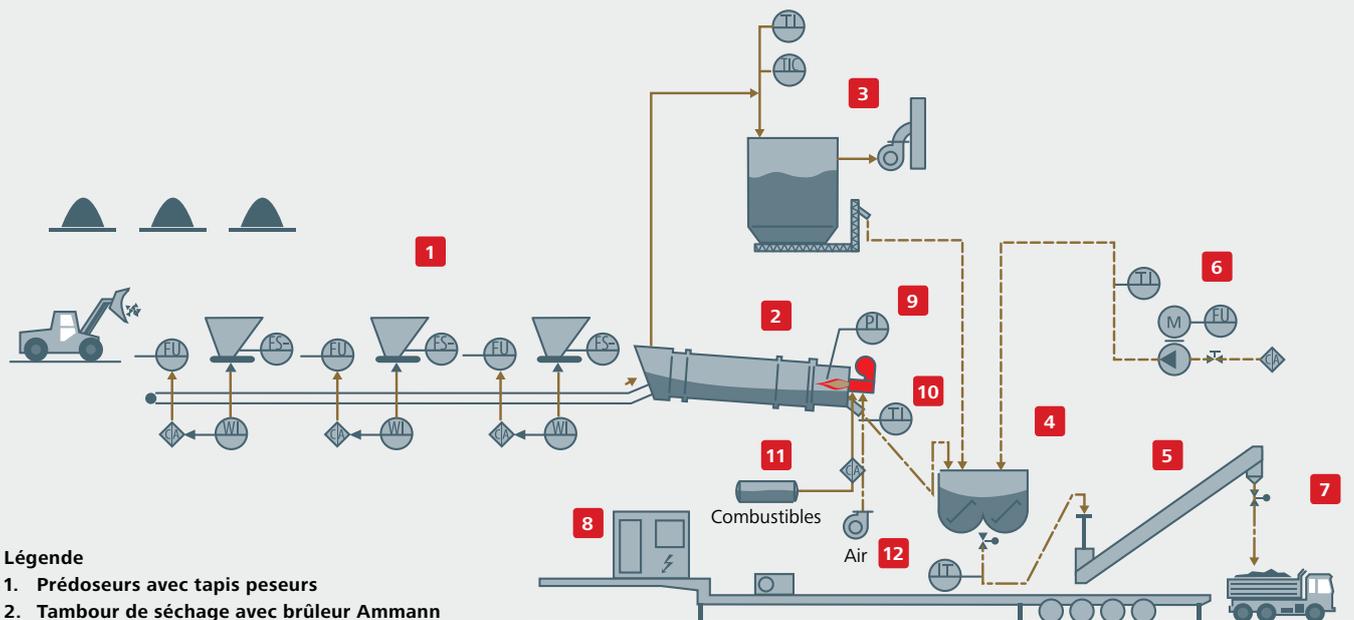


Prédosage : pesage individuel des minéraux grâce à un tapis doseur avec table de pesée.



Tambour à flux contre-courant Ammann avec brûleur à efficacité optimisée et gaine des gaz bruts intégrée, ainsi que malaxeur Amix avec temps de malaxage réglable et alimentation en bitume isolée et chauffée.

## Schéma des flux Prime 140



### Légende

1. Prédoseurs avec tapis peseurs
2. Tambour de séchage avec brûleur Ammann
3. Filtre
4. Malaxeur Amix
5. Élévateur à raclettes avec trémie anti-ségrégation
6. Raccord pour cuve bitume
7. Chargement du camion (station de chargement)
8. Cabine de pilotage avec commande as1Push
9. Mesure de pression avec affichage

10. Mesure de température avec fonction de réglage et affichage
11. Réservoir de combustibles
12. Système pneumatique

# ColdMix 130–400 t/h

Pure flexibilité : La centrale d'enrobage à froid

## Mobiles et fixes en même temps

La ColdMix est une centrale d'enrobage à froid compacte et extrêmement puissante. En raison de la forte augmentation des prix du combustible et des exigences croissantes en matière de protection de l'Environnement, cette méthode de production d'enrobé devient de plus en plus intéressante. La ColdMix permet de produire de l'enrobé avec des bitumes moussés, de l'enrobé froid à base d'émulsion mais également des couches portantes liées hydrauliquement. Elle peut s'adapter facilement à des procédés de fabrication existants.

### Les avantages en bref

- Installation compacte et continue avec une remarquable puissance et qualité du mélange
- Investissement et coûts d'exploitation réduits au strict minimum
- Concept d'installation modulaire avec fondations constituées d'un châssis en acier
- Se déplace avec des moyens propres (personnel, engins de transport et de levage)



La ColdMix 130–400 est disponible en version transférable, ou bien comme ici en version stationnaire avec une capacité de production maximale de 400 t/h.

## Enrobé à froid avec bitumes moussés

Ces dernières années, la popularité de l'enrobé dite «moussé» a fortement augmenté. Il s'agit d'un procédé de production d'enrobé à froid simple et très efficace. Le bitume chaud est pulvérisé avec de l'eau sous pression. Il accroît son volume de manière explosive ce qui produit une fine mousse de bitume qui enveloppe simplement les agrégats froids. La qualité du mélange peut être considérablement influencée par l'ajout d'enrobé recyclé et de ciment. La mise en oeuvre de cet enrobé s'effectue de manière conventionnelle.

## Enrobé à froid avec émulsion

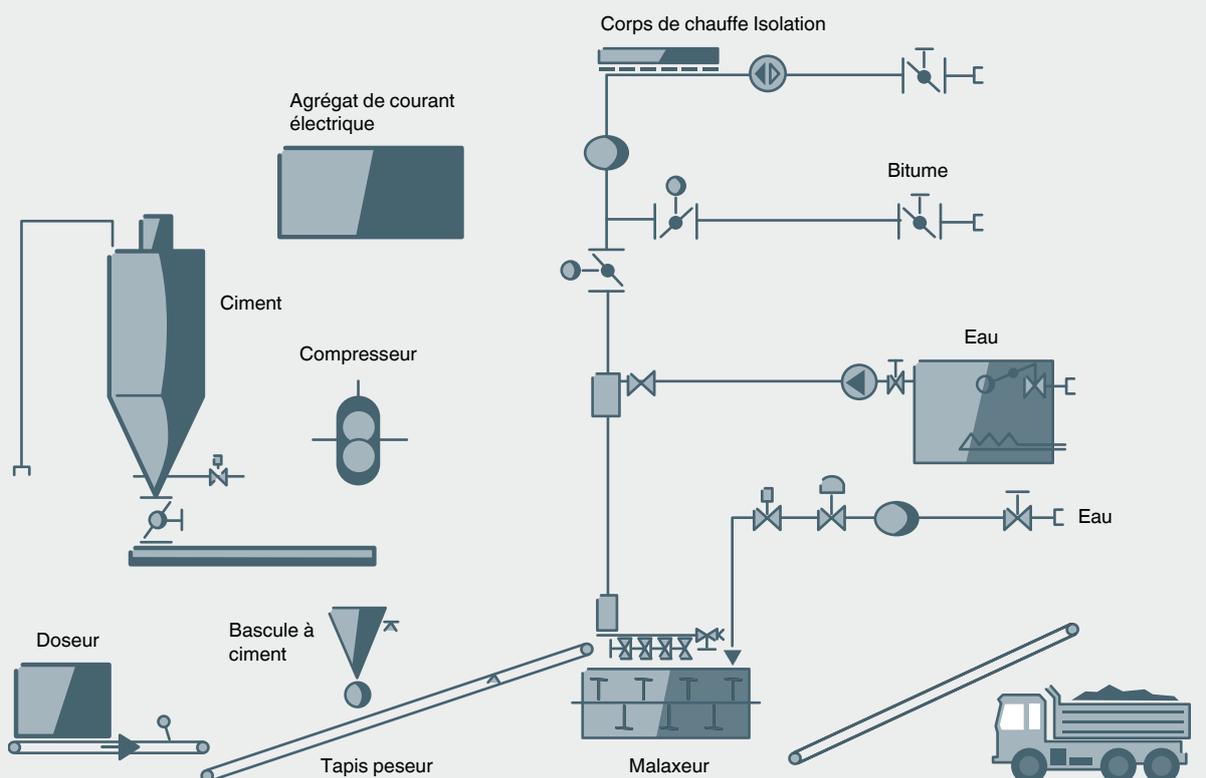
En mélangeant des émulsions de bitume avec des agrégats neufs et des matériaux de recyclage, il est possible de produire des couches portantes bitumeuses liées. En utilisant l'émulsion on peut obtenir malgré l'absence de chauffage des agrégats une liaison suffisante des agrégats avec le liant. La solidité ainsi obtenue satisfait aux exigences d'une couche portante de haute qualité.

## Couches portantes hydrauliquement liées (couche de stabilisation)

Les agrégats neufs, l'eau et le ciment sont les ingrédients des couches portantes hydrauliquement liées ou HGT. Elles sont directement produites avec la ColdMix sur le chantier et appliquées avec le finisseur.

« La gamme ColdMix produit de manière continue jusqu'à 400 t/h, que se soit de l'HGT, de l'enrobé à froid avec émulsion ou avec des bitumes moussés. »

## Schéma des flux ColdMix



## Le plus haut niveau de flexibilité : La version mobile

Si l'on recherche la flexibilité absolue, nous recommandons la version mobile de la ColdMix avec une capacité de 130–200 tonnes par heure. Si la disponibilité de grues est limitée ou si de très courts temps de déplacement sont essentiels, cette version est la bonne solution.

### Brèves informations techniques ColdMix 130–200

<b>Version</b>	Mobile
<b>Type d'installation</b>	130–200
<b>Poids de transport</b>	Longueur sans tracteur 13350 mm Longueur avec tracteur 17550 mm Largeur 2550 mm Hauteur 4000 mm Poids sans tracteur 25300 kg



Exploitation conviviale et avec très peu de maintenance.



L'avantage déterminant de la ColdMix est la mobilité. Les coûts de transport peuvent être considérablement réduits en utilisant le recyclage directement stocké et retraité sur le chantier.



ColdMix 130-400 : flexibilité et polyvalence.

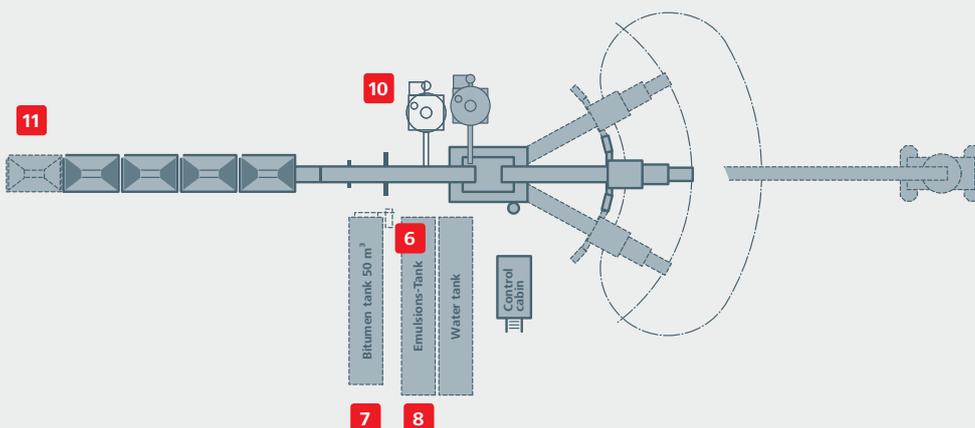
## La version transférable pour plus de flexibilité

Si vous recherchez une grande capacité de production et une flexibilité élevée, la ColMix est également disponible en option dans une version semi-mobiles sur châssis en acier servant de fondations.

### Brèves informations techniques ColdMix 130-400

<b>Version</b>	Fixes et semi-mobiles
<b>Type d'installation</b>	130-400
<b>Dimensions de base</b>	Modules optimisés pour le transport au format de conteneurs marins de 20 pieds (longueur 6000 x largeur 2500 mm)

## Plan d'installation ColdMix 130-400



### Standard

1. Prédosage
2. Unité de malaxage
3. Alimentation en ciment
4. Convoyeur de chargement
5. Cabine de commande, automatisme as1

### Options

6. Dispositif de moussage du bitume (1 phase)
7. Parc à liant chauffé électriquement (E-bit)
8. Dispositif de stockage et d'ajout d'émulsion
9. Convoyeur et Trémie de chargement
10. Alimentation complémentaire en ciment
11. Prédoseur supplémentaire
12. Table de pesée sur convoyeur à bande (non étalonnable)

# ContiMix 120–320 t/h

La centrale d'enrobage continue de nouvelle génération

## Fonctionnement discontinu et continu combinés

Le ContiMix combine les avantages des deux modes : discontinu et continu. Tout comme une installation discontinu elle séduit par sa capacité de production élevée et sa flexibilité quant au choix des recettes avec l'avantage du faible coût d'investissement.

Grâce au malaxeur continu double arbres, le ContiMix produit un enrobé d'une qualité constante et extrêmement homogène. Le bitume très sensible à la chaleur peut être ajouté à l'enrobé en dehors du sécheur.

## Procédé de mélange continu

Avec la séparation claire du procédé de chauffage/séchage et du procédé de malaxage, les émissions sont réduites et tous les additifs sont introduits directement dans le malaxeur avec simplicité et précision. Le malaxeur sert en même temps de tampon et permet le changement de recette en cours de fonctionnement, ce qui réduit les pertes au démarrage, à l'arrêt et diminue donc les coûts de production.

## Standard de qualité Ammann

Comme pour toutes les centrales d'enrobage Ammann, la ContiMix utilise également les composants clés éprouvés que sont le sécheur, le malaxeur, le filtre, le système de commande, la trémie de chargement, etc.

## Modèle mobile jusqu'à 180 t/h

La version mobile de la ContiMix I est montée sur quatre semi-remorques et pré-montée en usine pour être prête à l'emploi. La remarquable qualité du mélange et les avantages d'un concept d'installation simple et économique distinguent la ContiMix I hypermobile. Ce modèle existe également avec en option une Trémie de chargement déportée.

### Les avantages en bref

- Investissement et coûts d'exploitation réduits au strict minimum
- Remarquable performance de mélange et qualité de l'enrobé
- Séparation distincte des procédés de chauffage et de mélange
- Perte de minéraux réduite pendant les phases de démarrage et d'arrêt

« La ContiMix existe en version mobile avec une capacité de production de 180 t/h et en versions semi-mobile ou fixes avec une capacité de production de 120–320 t/h. »



Semi-remorque ContiMix 180 prête pour le transport.

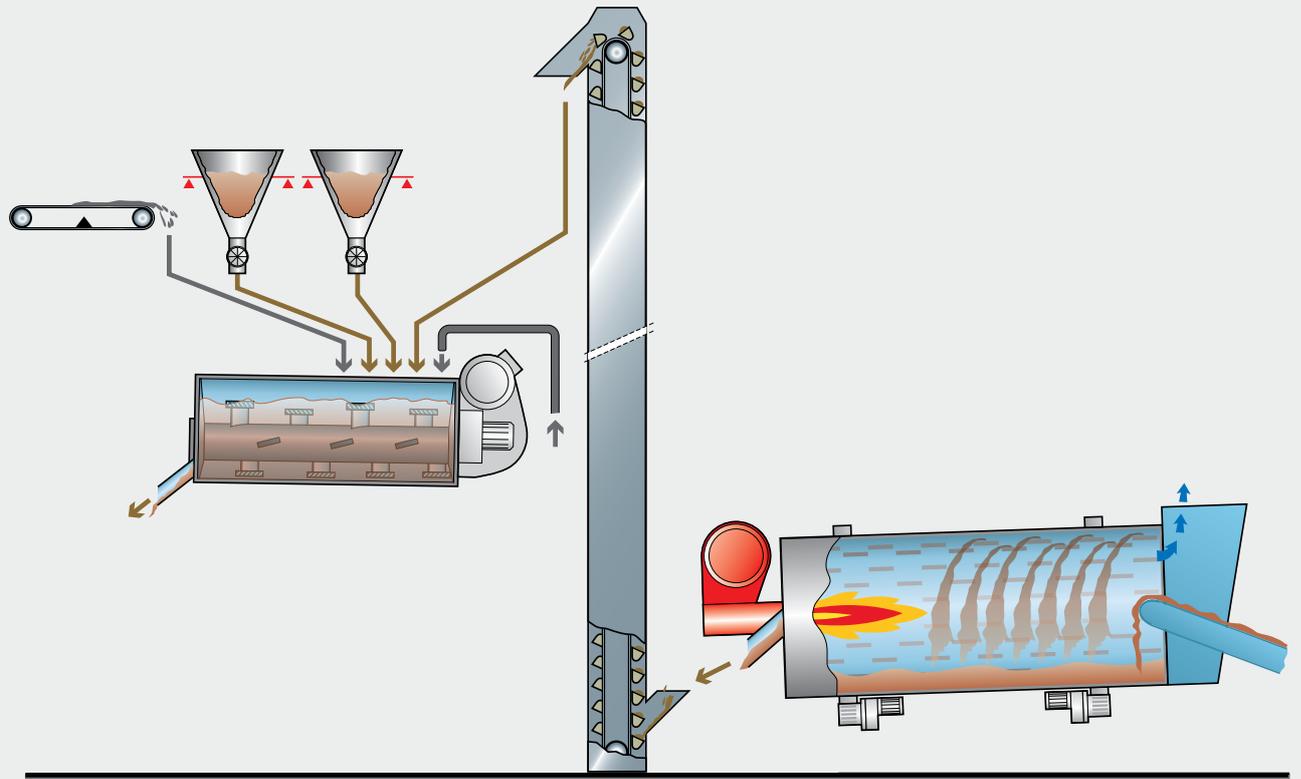


Photo du haut : Schéma du principe de fonctionnement du ContiMix 120-320.

Photo du bas : ContiMix 180 en version stationnaire avec Trémie de chargement déportée sur fondations en béton.



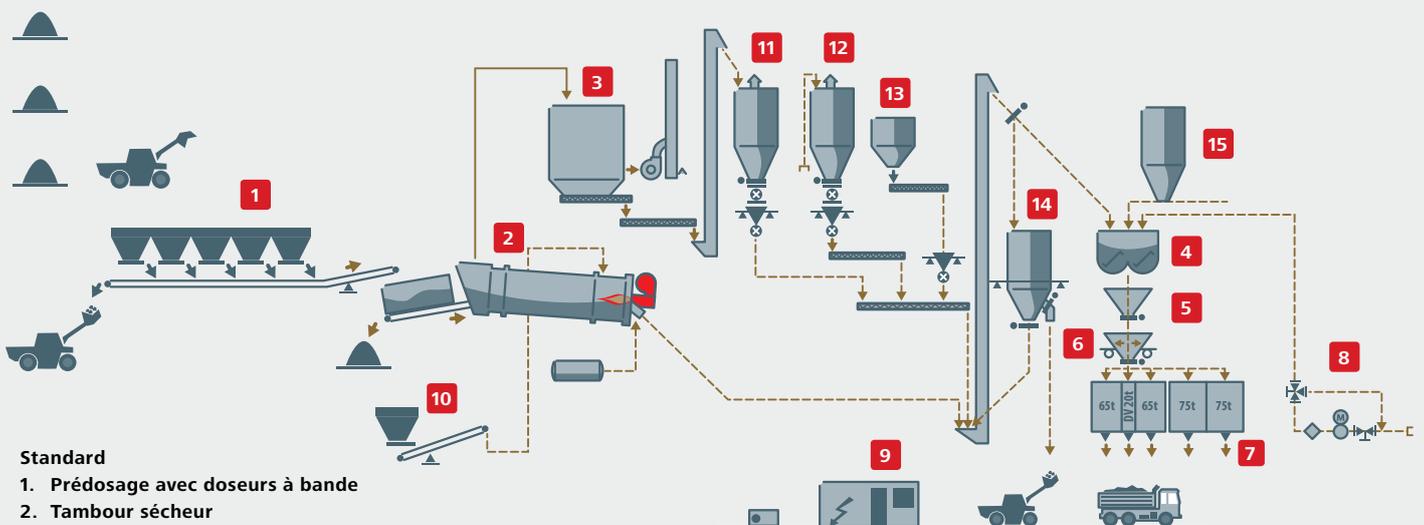


## Modèle fixe jusqu'à 320 t/h

### La ContiMix 120-320 ne laisse aucun besoin insatisfait

La version fixe du ContiMix est compacte et ne nécessite donc que très peu de place. En raison de sa hauteur raisonnable, il peut être facilement bardée. L'intégration de toutes les méthodes de recyclage est déjà prête. De plus, en raison de la présence de peu d'éléments de transport mécaniques, un convoyeur à raclettes est inutile. Le confinement des poussières et des vapeurs de bitume est également pris en compte dans le concept.

## Schéma des flux ContiMix 120-320 avec options



#### Standard

1. Prédosage avec doseurs à bande
2. Tambour sécheur
3. Dépoussiérage par filtre
4. Malaxeur Amix
5. Trémie anti-ségrégation
6. Benne navette
7. Trémie de chargement
8. Alimentation en liant
9. Cabine de commande

#### Options

10. Ajout de recyclés avec doseur
11. Silo à filler récupéré
12. Silo à filler d'apport
13. Ajout de fibres et granulés
14. Silo bypass des blancs de production
15. Dispositif d'ajout de bitume moussé



Photo en haut : Avant bardage de la tour de mélange – le ContiMix 120-320 a été équipé avec un tambour sécheur à recycler RAH100.  
Photo page suivante : ContiMix 120-320 entièrement bardée (vue intérieure).







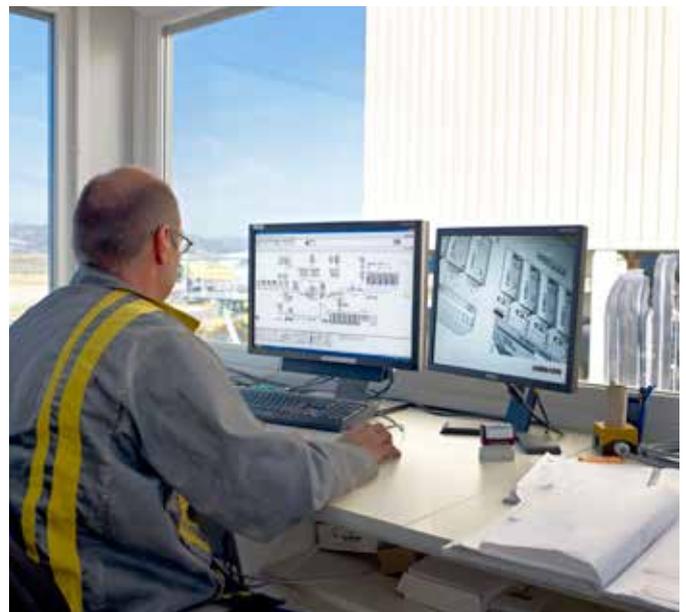
Ajout d'additifs (sous forme de granulés) avec potence de levage.

## Production de revêtements spéciaux

Avec le ContiMix vous pouvez produire simplement des revêtements spéciaux comme le SMA, des revêtements basse température ou de l'enrobé coloré. Avec ce concept d'installation il est possible d'ajouter différentes matières spéciales comme des fibres et granulés ou des recyclés à froid ou à chaud. Le temps de malaxage de chaque recette peut se régler avec simplicité et précision en faisant varier le niveau de remplissage du malaxeur au moyen des deux portes de vidange pilotées en fonction de la charge souhaitée.



Option : Prédoseurs équipés de témoins lumineux et sondes de niveau laser.



Opérateur dans la cabine de commande, automatisme as1.

## En option : Mélange avec bitume moussé

Le ContiMix peut recevoir en option un dispositif de bitume moussé. Ce système permet le moussage des bitumes pour routes de différentes duretés ainsi que des bitumes-polymères. Il est ainsi possible de produire p. ex. des revêtements de fondation froids avec 100 % de recyclés. L'utilisation de bitumes moussés complète idéalement l'ajout de recyclés dans le malaxeur.

Brèves informations techniques ContiMix	
<b>Type d'installation</b>	120   180   200   250   300
<b>Malaxeur</b>	Amix malaxeur à double arbre forcés avec régulation du niveau de remplissage et du temps de transfert
<b>Trémie de chargement</b>	ContiMix 180 : Trémie de stockage avec élévateur à raclettes ContiMix 120-320 : 25-300 t
<b>Options</b>	Ajout de fibres et granulés, production d'enrobé avec bitume moussé, ajout de recyclés

« Les avantages de la ContiMix sont évidents, que ce soit en version fixes, semi-mobiles ou mobiles. Les installations sont compactes, offrent une grande capacité de production ainsi qu'un grand nombre de possibilités d'extension avec des coûts de productions bas. »



Dosage exact du bitume au moyen d'un débitmètre Coriolis.



Trémie de chargement une voie avec sens de passage des camions dans la longueur.

# Ammann composants clés

Pièces maîtresses de toutes les installations Ammann

## Standards de qualité Ammann éprouvés

Les postes d'enrobage sont des systèmes complexes du point de vue de la technique de procédé, qui exigent une interaction parfaite et sans compromis de chaque sous-ensemble individuel. Et nous accordons à cela une importance telle que nous tenons à ce que tous les «composants clés» – tambour sécheur, brûleur, filtres, crible, malaxeur et commande – soient développés et réalisés par nos propres soins. Ce n'est qu'à ce prix que nous pouvons garantir que nos installations répondent aux exigences et aux défis de l'Environnement actuel. Ammann est le seul constructeur de postes d'enrobage qui propose des concepts globaux d'un seul tenant. Un partenaire compétent pour tous les éléments importants de votre poste d'enrobage.

### Les avantages en bref

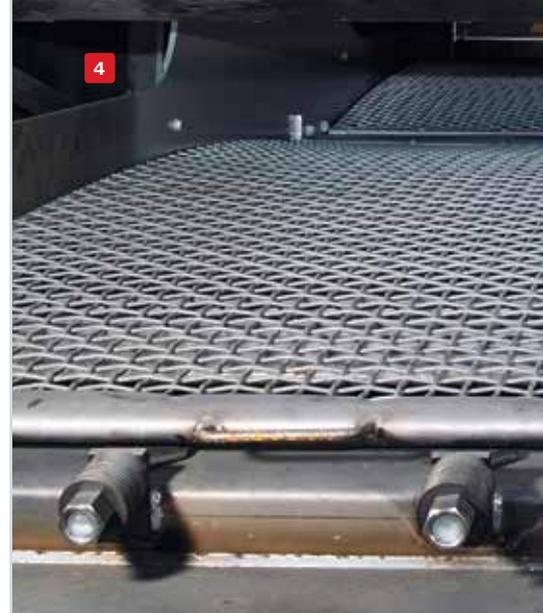
- Garantie pour 100 % du système et pas seulement pour certains sous-ensembles
- Modules fonctionnels standardisés adaptés aux besoins spécifiques du client
- Harmonisation souple des différents sous-ensembles en un système global
- Logistique efficace de fourniture de pièces de rechanges et de prestations de service pour l'ensemble de l'installation

« Nos longues années de savoir-faire se retrouvent dans nos systèmes de commande, tout comme dans chacun de nos composants clés. »

#### Légende

1. Tambour sécheur
2. Brûleur
3. Filtre
4. Crible
5. Malaxeur
6. Système de commande as1





## Maîtrise globale des processus

Les conditions initiales de la préparation d'enrobés évoluent en permanence. La compréhension et la prise en compte de tous les facteurs nécessitent une grande expérience, ou du moins un système de commande intelligent assisté d'un réseau de capteurs élaboré.

La qualité des enrobés et les performances du poste d'enrobage sont marquées et influencées par toutes sortes de facteurs. Ce n'est que lorsque chaque composant apporte sa contribution optimale et que l'action coordonnée de ces composants a été parfaitement harmonisée qu'il est possible d'obtenir un produit de qualité à grand débit.

Nous nous focalisons depuis des décennies sur la mise à votre disposition d'un outil qui vous permet précisément de produire cette qualité.

« Ammann est le garant pour une optimisation totale et simultanée des coûts de production et des émissions. Des adaptations optimales et rapides aux besoins du marché se situent toujours au premier plan de nos préoccupations. »

# Trémie de chargement

Adaptée à toutes les exigences du client

## Flexibilité temporelle et stocks importants

Les trémies de chargement servent au stockage et au chargement des enrobés prêts à être mis en oeuvre. Grâce à la répartition en plusieurs compartiments, il est possible de produire simultanément, sous forme de charges économiquement justifiables, plusieurs sortes d'enrobés. Ceux-ci sont stockés provisoirement dans les silos afin de pouvoir être chargés ensuite sur les véhicules assurant le transport. Ammann propose une gamme complète de trémies de stockage/chargement adaptables aux souhaits exprimés par le client quant au type et aux dimensions.

### Les avantages en bref

- Garantie pour 100 % du système et pas seulement pour certains sous-ensembles
- Modules fonctionnels standardisés adaptés aux besoins spécifiques du client
- Harmonisation souple des différents sous-ensembles en un système global
- Logistique efficace de fourniture de pièces de rechange et de prestations de service pour l'ensemble de l'installation

## Recommandations de capacités

### Installations standards

S'il est nécessaire de pouvoir charger aussi de grands semi-remorques, il convient de prévoir des trémies de stockage/chargement d'une capacité d'au moins 25 tonnes.

### Installations de chantier

La référence de capacité moyenne correspond à 30 minutes de production du poste d'enrobage. En Europe centrale, des capacités de stockage de 1 à 2 heures de capacité de production sont courantes.

### Important

Des trémies de stockage/chargement de plus grand volume augmentent temporairement les capacités horaires de chargement et de mise en oeuvre des enrobés. Exemple : une installation de type Uniglobe 200 avec 200 tonnes d'enrobés stockés en trémie de chargement correspond à une capacité de délivrance temporaire d'enrobés finis de 400 t/h.

« Une trémie de chargement correctement dimensionnée contribue efficacement à étaler les pointes de production, tout en permettant des processus de préparation optimisés, sans précipitation. »



Pas de trémie de chargement  
Chargement direct.



Trémie de chargement 100t / 2 compartiments  
Passage transversal.



Trémie de chargement 760t / 8 compartiments  
Passage transversal, à plusieurs voies.



Trémie de chargement 340t / 4 compartiments  
Passage longitudinal.



Trémie de chargement 200t / 4 compartiments  
Passage transversal/longitudinal à plusieurs voies.



Silos de stockage d'enrobés à chaud avec clapets de vidange en ligne. Les Clapets de vidange sont aussi disponible avec une rotation de 90°.

# Service après-vente (SAV)

Toujours à proximité

## Le service Ammann est rentable

L'acquisition d'une installation Ammann vous fait profiter automatiquement des services et de l'assistance standard du Service après-vente de Ammann. Grâce à notre réseau dense de filiales et d'agents, nous vous garantissons des temps de réaction et des trajets d'approche courts. Notre équipe de service expérimentée et rodée par la pratique se tient à votre disposition 24 heures sur 24 au téléphone.

## Le service des pièces de rechange livre dans le monde entier

Un service des pièces de rechange particulièrement efficace gère 60 000 références de pièces de rechange et d'usure en stock, et les livre sous 24 heures afin de vous assurer une disponibilité opérationnelle maximale de votre installation. Nos spécialistes vous conseillent volontiers pour les questions d'usure, de lots de pièces de rechange et de transformations pour vos installations.

### Les avantages en bref

- Haute disponibilité de l'installation et coûts d'exploitation faibles
- Protection de l'investissement et qualité du produit
- Le SAV et l'assistance Ammann sont à votre service 24 heures sur 24
- Livraison des pièces de rechange sous 24 heures

« Par une maintenance optimisée, vous augmentez la fiabilité de vos installations en renforçant ainsi votre position concurrentielle, tout en abaissant vos frais d'exploitation. »





## Concepts de contrat de maintenance Ammann

Les clients exigent aujourd'hui des prestations de haut niveau au bon moment et au meilleur prix possible. Les de contrat de maintenance Ammann peuvent être constitués et adaptés aux besoins précis de votre installation, selon votre philosophie de maintenance et votre situation personnelle. Notre objectif est de vous proposer la prestation d'entretien dont vous avez besoin. Nous vous conseillons – vous décidez.

## Entretien régulier des balances, brûleurs et autres

Vous pouvez élaborer votre propre contrat de maintenance partiel à partir des 4 lots de prestations suivants. D'autres lots complémentaires spécifiques aux installations sont également disponibles selon vos besoins.

Maintenance périodique et inspections	Entretien de brûleurs	Service de calibrage	Vérification de l'installation électrique
<ul style="list-style-type: none"> <li>Inspection et réglage des tapis, élévateurs, cribles, balances et du malaxeur</li> <li>Autres inspections spécifiques à l'installation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Entretien de brûleurs, brûleurs industriels</li> <li>Vérification de l'installation de séchage et de dépoussiérage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Calibrage des balances et des appareils de dosage volumétrique</li> <li>Réglage des sondes de mesure d'humidité</li> <li>Calibrage des débitmètres sur site</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérification de l'ensemble de l'installation électrique ainsi que des armoires de commande et de distribution de puissance à l'aide d'appareils de mesure modernes</li> </ul>
<b>Exécution recommandée</b>			
2 à 6 fois par an	1 fois par an	1 fois par an	1 fois par an

# Le Retrofit

C'est optimiser des installations anciennes afin de les adapter aux conditions actuelles

## Qu'est ce qu'un Rétrofit ?

Les exigences du marché des centrales d'enrobage évoluent constamment vers de nouvelles normes, exigences. Par exemple des bardages ou mise sous bâtiment afin de réduire le bruit et les émissions de poussières, l'échantillonnage des composants, la production d'enrobés tièdes à base de mousse de bitume ou le dosage d'additif au malaxeur. Satisfaire à ces exigences demande souvent des modifications, adaptations voir extensions. C'est exactement cela qu'un Rétrofit. Ammann vous offre un large éventail de services pour la modernisation et l'adaptation de votre centrale d'enrobage. Ammann est en mesure de rénover ses propres centrales, ainsi que celles d'autres constructeurs.

## Exemples d'objectifs et les mesures à prendre pour y parvenir

Objectifs	Mesures
<b>Optimisation de la consommation d'énergie</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Modernisation de la commande d'installation</li><li>• Couverture de l'ensemble des prédoseurs et des stocks extérieurs d'enrobés de récupération</li></ul>
<b>Réduction des émissions de CO<sub>2</sub></b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Utilisation de gaz naturel comme combustible pour les brûleurs</li></ul>
<b>Amélioration de la protection de l'Environnement</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Rénovation de l'aire de stockage et de traitement des matériaux recyclés</li><li>• Traitement des hydrocarbures récupérés par bio-filtre</li></ul>
<b>Développement durable</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Utilisation d'enrobés de récupération pour ménager la ressource en graves</li></ul>
<b>Augmentation de la capacité de production</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• p. ex. montage d'un malaxeur de plus grande taille</li></ul>

« Rétrofit pour ancienne centrale d'enrobage WIBAU, SIM, Afelder, Marini Ermont, Ammann et tout autre centrale d'enrobage. »



Mise à l'abri sous toiture du prédosage pour les matériaux de recyclage en guise de mesure efficace pour l'abaissement de la consommation de combustible.

## Modification de brûleurs

En transformant votre brûleur en brûleur combiné vous pouvez chauffer alternativement au gaz naturel, à la poussière de lignite ou au mazout extra léger, comme combustible respectant l'Environnement. Grâce à leur conception modulaire mécanique et électrique à faible entretien, les brûleurs peuvent être aisément entretenus et réglés avec précision.

## Modification du parc à liant

La tendance des systèmes chauffés électriquement s'impose de plus en plus dans le monde entier. La haute rentabilité, la sûreté d'exploitation liée à un entretien réduit et les aspects de protection de l'Environnement ne sont pas les seuls critères plaçant en faveur d'une installation E-bit d'Ammann sur les installations neuves: l'augmentation constante du prix de l'énergie dans le monde entier fait que le remplacement des systèmes chauffés au mazout sur les postes d'enrobage existants se révèle très rentable.

### **Cuves bitumes électriques, le nouveau standard**

Réchauffées électriquement, les cuves sont faciles à mettre en oeuvre et très économique en terme d'exploitation et de maintenance. Les cuves bitumes électriques Ammann, à la différence des cuves à réchauffage par huile thermique, n'ont pas besoin de test de pression périodique, ni de mesure d'émission.

## Transformation des filtres

Répondez-vous déjà aux directives actuelles de respect des valeurs d'émissions ou dépoussiérez-vous encore avec la méthode humide? Pour tous ceux qui désirent faire des économies: grâce au filtre Ammann vous récupérez de précieux fillers et pouvez ainsi réduire vos charges d'exploitation. Le délai de montage du filtre Ammann est court, sa conception est robuste et ne demande qu'un faible entretien. Il peut être ajouté à tous les types de postes d'enrobage.



Mise en place d'un brûleur TAB. Les TAB sont des brûleurs permettant une poste combustion. Ces brûleurs aspirent les vapeurs de bitume provenant des casques de vidanges des trémies de stockage d'enrobés à chaud, et les brûle par poste combustion.



Intégration d'un parc à liant dans la commande du poste d'enrobage.



Intégration d'un nouveau filtre à une installation ancienne existante.

## Modification du malaxeur

Grâce à sa forme compacte, notre malaxeur Amix dont la réputation n'est plus à faire peut remplacer le malaxeur existant sur pratiquement tous les types de postes d'enrobage. Bien souvent un malaxeur neuf de plus grande taille représente la solution la plus efficace et la plus rentable pour augmenter les capacités d'un poste d'enrobage.

## as1 – A chaque exigence sa solution

**Ammann propose des solutions logicielles et matérielles pour toutes les exigences de production, ex.**

- Systèmes de contrôle pour centrales discontinues y compris pour asphalte coulé
- Systèmes de contrôle pour centrales continues
- Système de chargement des camions
- Système de pesage des camions via le pont bascule
- Gestion et contrôle de plusieurs centrales d'enrobés avec un seul système
- Archivage des protocoles de production et des statistiques sous format pdf
- Moderniser vos centrales Ammann ou vos autres centrales avec la dernière version du système de contrôle as1



Réhabilitation du système de contrôle et de pilotage.

## Des solutions sur mesure en matière de recyclage

L'utilisation d'enrobés récupérés, ou recyclés est une absolue nécessité aujourd'hui. Nous sommes capables d'offrir des solutions sur mesure en matière de recyclage. L'avancée de notre technologie vous garantit une très grande qualité d'enrobés incorporant du recyclé.

### Les raisons d'utiliser du recyclé :

- Recycler valorise les matériaux
- Les agrégats et le filler récupérés dans le recyclé sont aussi bon que des matériaux neufs, seul l'enrobés est solide
- Moins de nécessité d'avoir de nouveau et coûteux site de stockage
- Protège l'environnement et la nature
- Réduction du coût de production
- Des nouveaux clients acquis grâce aux évolutions technologiques et recommandations d'Ammann
- Les clients peuvent exploiter l'enrobés recyclés dans leur approche marketing

## Ammann Foam® : Générateur de mousse

Avec une installation de mousse de bitume, vous élargirez le portefeuille de produits de votre installation de malaxage. Le générateur de mousse d'Ammann permet de transformer en mousse les bitumes utilisés dans la construction de routes de divers niveaux de dureté, y compris les bitumes en polymères. Il est ainsi possible également de fabriquer des revêtements de fondations froids, recyclables à 100%. L'utilisation de bitumes de mousse complète l'ajout de recyclage dans le malaxeur de manière idéale.



Poste de pilotage permettant de contrôler deux centrales d'enrobage.



Centrale d'enrobés partiellement rénové.  
Equipements nouvellement installés : cabine de commande, cuves bitumes, filtre et tour de mélange de type Uniglobe 200.

# Systeme de commande as1

Pour une production économique d'enrobés de qualité

## Simple à mettre en oeuvre et fiable

Les commandes as1 des postes d'enrobage Ammann maîtrisent avec succès tous les défis quotidiens liés à la production d'enrobés dans plus de 60 pays et sur plus de 2 000 installations. La raison: une utilisation simple d'apprentissage rapide, la visualisation claire de l'état fonctionnel de l'installation, la traçabilité de la production d'enrobés et la haute fiabilité en utilisation.

## Une production d'enrobés selon des recettes précises

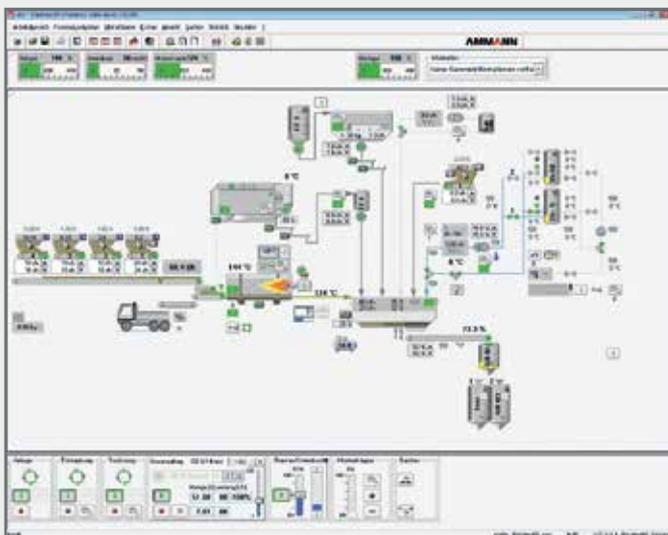
Les commandes as1 sont utilisées aussi bien sur les installations produisant par charges (discontinu) que sur celles produisant en continu. La technique de procédé appliquée dans son intégralité assure une production d'enrobés conforme à la recette pour chacune des charges produites. Parmi les spécialités des commandes as1, citons par exemple la correction ingénieuse de l'après-coulant pour la pesée précise des composants de la recette ou la commutation dynamique du dosage grossier sur le dosage fin lorsque le volume de charge varie.

### Les avantages en bref

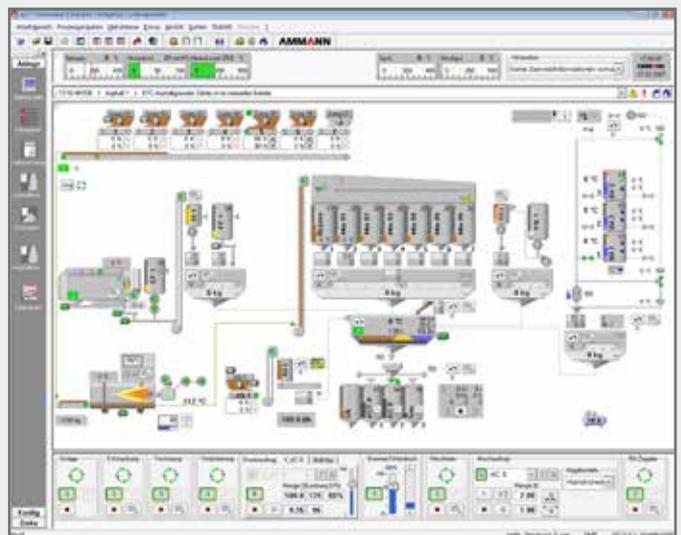
- Garantie pour 100 % du système et pas seulement pour certains sous-ensembles
- Modules fonctionnels standardisés adaptés aux besoins spécifiques du client
- Harmonisation souple des différents sous-ensembles en un système global
- Logistique efficace de fourniture de pièces de rechange et de prestations de service pour l'ensemble de l'installation

« Produire des enrobés de qualité grâce à la pesée précise, avec correction de l'après-coulant, au moyen de l'as1. »

Étudiée dans ses moindres détails: la commande as1 est fondée sur un concept d'équipements matériels et logiciels parfaitement harmonisés les uns aux autres.



Commande as1 pour la production d'enrobés en continu.



Commande as1 pour la production par charges (discontinu).

## Organisation souple du poste de travail

Les installations peuvent être mises en oeuvre efficacement par une organisation flexible du poste de travail. Les besoins de l'exploitant décident de la disposition du poste de travail: postes de travail individuels avec un ou deux écrans ou par exemple deux postes de travail en parallèle, en particulier sur les grosses installations afin de pouvoir exploiter au mieux l'intégralité des capacités.

## Le diagnostic à distance permet des économies de temps et d'argent

Lorsque la base de service la plus proche se situe très éloignée ... les incidents d'ordre électro-technique peuvent le plus souvent être résolus par son propre personnel, à l'aide des schémas électriques et des outils de diagnostic intégrés à l'as1. Mais le Service après-vente Ammann peut également accéder à tout moment et à distance à l'installation par liaison modem pour fournir une assistance au diagnostic des défauts ou encore à des fins de maintenance. Les moyens modernes de télécommunications augmentent la disponibilité opérationnelle de l'installation et réduisent les coûteux déplacements de techniciens sur place.

« Les exploitants de postes d'enrobage profitent des possibilités efficaces offertes par le diagnostic par bus, par les armoires électriques clairement conçues et par des composants de qualité provenant de fabricants de renom et disponibles dans le monde entier. »

## Utilisation optimale des synergies d'exploitation

Outre sa commande as1 pour les postes d'enrobage, Ammann propose également un système de pesée pour poids lourds fondé sur sa plate-forme as1. Les exploitants à l'esprit d'entrepreneur exploitent les synergies qui en résultent pour employer leur personnel de façon optimale. C'est ainsi qu'il est possible d'assurer à partir d'un même poste de travail la surveillance de la production et le chargement des camions.

## Transformation dans des délais courts

Remplacer des commandes obsolètes constitue un investissement important pour l'avenir. Ammann transforme régulièrement des commandes d'installation anciennes, pour passer à la génération as1, et ceci pour des postes d'enrobage de tous constructeurs. Des kits de modification spéciaux ont été conçus pour les commandes Ammann existantes. Les clients en profitent à trois titres: conditions intéressantes, délais de transformation courts et nombreux avantages de la commande as1.



Des postes de travail doubles largement dimensionnés permettent un travail aisé et efficace avec la commande as1 et le logiciel de gestion des commandes clients.

## JustBlack 80–240 t/h

Type d'installation	80	120	160	200	240
Nombre de prédoseurs	4, 5 ou 6	4, 5 ou 6	4, 5 ou 6	4, 5 ou 6	4, 5 ou 6
Capacité prédoseurs	10 m <sup>3</sup>	10 m <sup>3</sup>	10 m <sup>3</sup>	10 m <sup>3</sup>	10 m <sup>3</sup>
Type tambour sècheur	T 1760	T 2070	T 2280	T 2290	T 2590
Diamètre/Longueur	1,7 m / 6 m	2 m / 7 m	2,2 m / 8 m	2,2 m / 9 m	2,5 m / 9 m
Entraînement du sècheur	4 x 5,5 kW	4 x 9,5 kW	4 x 11 kW	4 x 15 kW	4 x 15 kW
Capacité maximale du sècheur à 3 % d'humidité	80 t/h	135 t/h	180 t/h	180 t/h	270 t/h
Capacité maximale du sècheur à 5 % d'humidité	76 t/h	113 t/h	161 t/h	180 t/h	226 t/h
Puissance du brûleur	6,5 MW	9,7 MW	13,9 MW	15,5 MW	20 MW
Combustibles	Exécution de base : huile de chauffage				
Capacité d'aspiration du filtre	19 000 Nm <sup>3</sup> /h	29 000 Nm <sup>3</sup> /h	38 000 Nm <sup>3</sup> /h	48 000 Nm <sup>3</sup> /h	57 000 Nm <sup>3</sup> /h
Surface filtrante	295 m <sup>2</sup>	442 m <sup>2</sup>	590 m <sup>2</sup>	737 m <sup>2</sup>	884 m <sup>2</sup>
Type criblage	VA 1230	VA 1536	VA 1840	VA 1840	VA 2050
Criblage	4- ou 5 fractions	4- ou 5 fractions	4- ou 5 fractions	4-, 5- ou 6 fractions	4-, 5- ou 6 fractions
Surface	12,8 m <sup>2</sup>	19,6 m <sup>2</sup>	27,8 m <sup>2</sup>	27,8 m <sup>2</sup>	36,2 m <sup>2</sup>
Nombre de fractions	5	5	5	5	5
Silo à minéraux chauds 1 rangée	19 t ou 54 t	19 t ou 54 t	19 t ou 54 t	56 t ou 80 t	56 t ou 80 t
Bascule à granulats	2000 kg	2000 kg	2000 kg	3000 kg	3000 kg
Bascule à filler	250 kg	250 kg	250 kg	300 kg	300 kg
Bascule à bitume	185 kg	185 kg	185 kg	315 kg	315 kg
Taille de malaxeur	2 t	2 t	2 t	3 t	3 t
Capacité centrale continue*	160 t/h	160 t/h	160 t/h	200 t/h	240 t/h
Alimentation en bitume	Réservoir à bitume chauffé électriquement 2 x 55 m <sup>3</sup> , positionnement horizontal				
Manutention filler	1 silo à filler de 40 m <sup>3</sup> , positionné en bas				
Trémie de stockage intégrée Cont. / Nb de compartiments (c)	Chargement direct, 20 t (dans 1 compartiment), 50 t ou 100 t (dans 2 compartiments)			Chargement direct, 50 t ou 100 t en 2 compartiments	
Adjonction de RA à froid jusqu'à 30 %	RAC via anneau sur RAH50			Recommandation : Introduction de RA directe dans le malaxeur. Alternative : Addition de RA au pied d'élévateur à chaud.	
Recyclage jusqu'à 50 % / 60 %	-			-	
Adjonction de RA à chaud au-delà de 60 %	-			-	

\* Capacité de production basée sur les conditions suivantes : 10 % de bitume et filler, à 5 % d'humidité dans les matériaux. Température des matériaux de 175 K et proportion de 40 % maximum de matériaux en 0/2. Cycles : 80 par heure.



AMMANN



Abdul Monem Ltd



# UniBatch 80–340 t/h (standard)

Type d'installation	80	100	140	180
Nombre de prédoseurs	Au choix			
Capacité prédoseurs	7,5 m <sup>3</sup> , 10 m <sup>3</sup> , 12 m <sup>3</sup> ou 15 m <sup>3</sup>			
Type tambour sècheur	T 1870	T 1870	T 1870 S	T 2080
Diamètre/Longueur	1,8 m / 7 m	1,8 m / 7 m	1,8 m / 7 m	2,0 m / 8 m
Entraînement du sècheur	4 × 7,5 kW	4 × 7,5 kW	4 × 7,5 kW	4 × 11 kW
Capacité maximale du sècheur à 3 % d'humidité	77 t/h	93 t/h	127 t/h	171 t/h
Capacité maximale du sècheur à 5 % d'humidité	62 t/h	74 t/h	100 t/h	136 t/h
Puissance du brûleur	5,9 MW	7 MW	9,3 MW	12,4 MW
Combustibles	Gaz naturel, huile de chauffage, fioul domestique, fioul lourd			
Capacité d'aspiration du filtre AFA G5	18 000 Nm <sup>3</sup> /h	23 000 Nm <sup>3</sup> /h	29 000 Nm <sup>3</sup> /h	38 000 Nm <sup>3</sup> /h
Surface filtrante AFA G5	240 m <sup>2</sup>	300 m <sup>2</sup>	360 m <sup>2</sup>	480 m <sup>2</sup>
Type criblage	VA 1230	VA 1230	VA 1536	VA 1536 S
Criblage	4 fractions	4 fractions	4- ou 5 fractions	4- ou 5 fractions
Surface	13 m <sup>2</sup>	13 m <sup>2</sup>	15–20 m <sup>2</sup>	15–20 m <sup>2</sup>
Silo à minéraux chauds 1 rangée	Module de base : 25 t Module complémentaire 24 t (total max. 49 t)			
Bascule à granulats	2500 kg	2500 kg	2500 kg	2500 kg
Bascule à filler	300 kg	300 kg	300 kg	300 kg
Bascule à bitume	200 kg	200 kg	200 kg	200 kg
Taille de malaxeur/Contenance maximale*	1,0 t / 1,2 t	1,0 t / 1,2 t	1,5 t / 1,7 t	2,0 t / 2,2 t
Capacité de malaxage maximale	102 t/h	102 t/h	144 t/h	187 t/h
Capacité centrale continue**	80 t/h	100 t/h	140 t/h	180 t/h
Alimentation en bitume	Configuration de cuves horizontales ou verticales de 60 m <sup>3</sup> , 80 m <sup>3</sup> , 100 m <sup>3</sup> (possibilité de cuves divisées). Option : Cuve pour fluide caloporteur			
Manutention filler	Selon demande : Silos filler récupéré, d'apport ou tour à filler dans différentes configurations			
Trémie de stockage intégrée Cont. / Nb de compartiments (c)	Standard : 40 ou 30 t (en 2 compartiments) Option : alignement des casques de chargement dans le sens de circulation ou perpendiculairement (90°) Option sous la tour : +70 t (2 compartiments) avec 50mm d'isolation; jusqu'à 3 silos avec navette (dans le sens de circulation); ou configuration simplifiée avec 45 t ou 30 t (1 compartiments) avec 50mm d'isolation en option Option envisageable de Silo de chargement via skip de 62 t (1 compartiment): ou 63 t (2 compartiments) + prolongement de 49 t (2 compartiments)			
Adjonction de RA à froid jusqu'à 30 %	Recommandation : Introduction de RA directe dans le malaxeur. Alternative : Addition de RA au pied d'élévateur à chaud ou via anneau à recyclé sur RAH50			
Recyclage jusqu'à 50 % / 60 %	Jusqu'à 50 % via anneau sur RAH50, jusqu'à 55 % avec 40 % via anneau sur RAH50 + 15 % au malaxeur, ou jusqu'à 60 % via tube parallèle			
Adjonction de RA à chaud au-delà de 60 %	Par tambour à recyclés RAH100			
* L'optimisation de l'introduction du filler et du bitume dans le malaxeur permet 85 cycles par heure.				
** Capacité de production basée sur les conditions suivantes : 10 % de bitume et filler, à 3 % d'humidité dans les matériaux. Température des matériaux de 175 K et proportion de 40 % maximum de matériaux en 0/2. Cycles : 85 par heure.				

210	240	260	300	340
Au choix				
7,5 m <sup>3</sup> , 10 m <sup>3</sup> , 12 m <sup>3</sup> ou 15 m <sup>3</sup>				
T 2080 S	T 2390	T 2390 S	T 25100	T 25100 S
2,0 m / 8 m	2,3 m / 9 m	2,3 m / 9 m	2,5 m / 10 m	2,5 m / 10 m
4 x 11 kW	4 x 15 kW	4 x 15 kW	4 x 18,5 kW	4 x 18,5 kW
193 t/h	215 t/h	240 t/h	273 t/h	309 t/h
153 t/h	170 t/h	191 t/h	219 t/h	247 t/h
13,9 MW	15,5 MW	17,1 MW	20,0 MW	22,5 MW
Gaz naturel, huile de chauffage, fioul domestique, fioul lourd, poussière de lignite, poussière de bois* (* seulement avec T 27110)				
44 000 Nm <sup>3</sup> /h	50 000 Nm <sup>3</sup> /h	58 000 Nm <sup>3</sup> /h	65 000 Nm <sup>3</sup> /h	72 000 Nm <sup>3</sup> /h
565 m <sup>2</sup>	645 m <sup>2</sup>	725 m <sup>2</sup>	805 m <sup>2</sup>	885 m <sup>2</sup>
VA 1840	VA 1840 S	VA 1840 S	VA 2050	VA 2050 S
5- ou 6 fractions	5- ou 6 fractions	5- ou 6 fractions	5- or 6 fractions	5- ou 6 fractions
27-33 m <sup>2</sup>	27-33 m <sup>2</sup>	27-33 m <sup>2</sup>	36-43 m <sup>2</sup>	36-43 m <sup>2</sup>
Module de base : 36 t Module complémentaire 25 t + 25 t (total max. 86 t)			Module de base : 38,5 t Module complémentaire 25 t + 25 t + 25 t (total max. 114 t)	
4150 kg	4150 kg	4150 kg	4650 kg	4650 kg
450 kg	450 kg	450 kg	510 kg	510 kg
260 kg	260 kg	260 kg	360 kg	360 kg
3,0 t / 3,3 t	3,0 t / 3,3 t	3,0 t / 3,3 t	4,0 t / 4,3 t	4,0 t / 4,3 t
280 t/h	280 t/h	280 t/h	365 t/h	365 t/h
210 t/h	240 t/h	260 t/h	300 t/h	340 t/h
Configuration de cuves horizontales ou verticales de 60 m <sup>3</sup> , 80 m <sup>3</sup> , 100 m <sup>3</sup> (possibilité de cuves divisées). Option : Cuve pour fluide caloporteur				
Selon demande : Silos filler récupéré, d'apport ou tour à filler dans différentes configurations				
Standard : 40 ou 30 t (en 2 compartiments) Option : alignement des casques de chargement dans le sens de circulation ou perpendiculairement (90°) Option sous la tour : +70 t (2 compartiments) avec 50mm d'isolation; jusqu'à 3 silos avec navette (dans le sens de circulation); ou configuration simplifiée avec 45 t ou 30 t (1 compartiments) avec 50mm d'isolation en option Option envisageable de Silo de chargement via skip de 62 t (1 compartiment): ou 63 t (2 compartiments) + prolongement de 49 t (2 compartiments)				
Recommandation : Introduction de RA directe dans le malaxeur. Alternative : Addition de RA au pied d'élévateur à chaud ou via anneau à recyclé sur RAH50				
Jusqu'à 50 % via anneau sur RAH50, jusqu'à 55 % avec 40 % via anneau sur RAH50 + 15 % au malaxeur, ou jusqu'à 60 % via tube parallèle				
Par tambour à recyclés RAH100				

## UniBatch 80–330 t/h (performance)

Type d'installation	80P	100P	140P	180P
Nombre de prédoseurs	Au choix			
Capacité prédoseurs	7,5 m <sup>3</sup> , 10 m <sup>3</sup> , 12 m <sup>3</sup> ou 15 m <sup>3</sup>			
Type tambour sècheur	T 1870	T 1870 S	T 2080	T 2390
Diamètre/Longueur	1,8 m / 7 m	1,8 m / 7 m	2,0 m / 7 m	2,3 m / 9 m
Entraînement du sècheur	4 × 7,5 kW	4 × 7,5 kW	4 × 11 kW	4 × 15 kW
Capacité maximale du sècheur à 3 % d'humidité	93 t/h	127 t/h	171 t/h	214 t/h
Capacité maximale du sècheur à 5 % d'humidité	74 t/h	100 t/h	135 t/h	170 t/h
Puissance du brûleur	7 MW	9,3 MW	12,4 MW	15,5 MW
Combustibles	Gaz naturel, huile de chauffage, fioul domestique, fioul lourd			
Capacité d'aspiration du filtre AFA G5	23 000 Nm <sup>3</sup> /h	29 000 Nm <sup>3</sup> /h	38 000 Nm <sup>3</sup> /h	50 000 Nm <sup>3</sup> /h
Surface filtrante AFA G5	300 m <sup>2</sup>	360 m <sup>2</sup>	480 m <sup>2</sup>	645 m <sup>2</sup>
Type criblage	VA 1230	VA 1230	VA 1536	VA 1536 S
Criblage	4 fractions	4 fractions	4- ou 5 fractions	4- ou 5 fractions
Surface	13 m <sup>2</sup>	13 m <sup>2</sup>	15–20 m <sup>2</sup>	15–20 m <sup>2</sup>
Silo à minéraux chauds 1 rangée	Module de base : 25 t Module complémentaire 24 t (total max. 49 t)			
Bascule à granulats	2500 kg	2500 kg	2500 kg	2500 kg
Bascule à filler	300 kg	300 kg	300 kg	300 kg
Bascule à bitume	200 kg	200 kg	200 kg	200 kg
Taille de malaxeur/Contenance maximale*	1,0 t / 1,2 t	1,0 t / 1,2 t	1,5 t / 1,7 t	2,0 t / 2,2 t
Capacité de malaxage maximale	102 t/h	102 t/h	144 t/h	187 t/h
Capacité centrale continue**	80 t/h	100 t/h	140 t/h	180 t/h
Alimentation en bitume	Configuration de cuves horizontales ou verticales de 60 m <sup>3</sup> , 80 m <sup>3</sup> , 100 m <sup>3</sup> (possibilité de cuves divisées). Option : Cuve pour fluide caloporteur			
Manutention filler	Selon demande : Silos filler récupéré, d'apport ou tour à filler dans différentes configurations			
Trémie de stockage intégrée Cont. / Nb de compartiments (c)	Standard : 40 ou 30 t (en 2 compartiments) Option : alignement des casques de chargement dans le sens de circulation ou perpendiculairement (90°) Option sous la tour : +70 t (2 compartiments) avec 50mm d'isolation; jusqu'à 3 silos avec navette (dans le sens de circulation); ou configuration simplifiée avec 45 t ou 30 t (1 compartiments) avec 50mm d'isolation en option Option envisageable de Silo de chargement via skip de 62 t (1 compartiment): ou 63 t (2 compartiments) + prolongement de 49 t (2 compartiments)			
Adjonction de RA à froid jusqu'à 30 %	Recommandation : Introduction de RA directe dans le malaxeur. Alternative : Addition de RA au pied d'élévateur à chaud ou via anneau à recyclé sur RAH50			
Recyclage jusqu'à 50 % / 60 %	Jusqu'à 50 % via anneau sur RAH50, jusqu'à 55 % avec 40 % via anneau sur RAH50 + 15 % au malaxeur, ou jusqu'à 60 % via tube parallèle			
Adjonction de RA à chaud au-delà de 60 %	Par tambour à recyclés RAH100			
* L'optimisation de l'introduction du filler et du bitume dans le malaxeur permet 85 cycles par heure.				
** Capacité de production basée sur les conditions suivantes : 10 % de bitume et filler, à 5 % d'humidité dans les matériaux. Température des matériaux de 175 K et proportion de 40 % maximum de matériaux en 0/2. Cycles : 85 par heure.				

210P	240P	260P	300P	330P
Au choix				
7,5 m <sup>3</sup> , 10 m <sup>3</sup> , 12 m <sup>3</sup> ou 15 m <sup>3</sup>				
T 2390 S	T 25100	T 25100 S	T 27110	T 27110 S
2,3 m / 9 m	2,5m / 10 m	2,5m / 10 m	2,7 m / 11 m	2,7 m / 11 m
4 × 15 kW	4 × 18,5 kW	4 × 18,5 kW	4 × 22 kW	4 × 22 kW
240 t/h	275 t/h	310 t/h	343 t/h	349 t/h
191 t/h	219 t/h	247 t/h	273 t/h	300 t/h
17,1 MW	20,0 MW	22,5 MW	24 MW	27,2 MW
Gaz naturel, huile de chauffage, fioul domestique, fioul lourd, poussière de lignite, poussière de bois* (* seulement avec T 27110)				
58 000 Nm <sup>3</sup> /h	65 000 Nm <sup>3</sup> /h	72 000 Nm <sup>3</sup> /h	82 000 Nm <sup>3</sup> /h	92 000 Nm <sup>3</sup> /h
725 m <sup>2</sup>	805 m <sup>2</sup>	885 m <sup>2</sup>	1045 m <sup>2</sup>	1125 m <sup>2</sup>
VA 1840	VA 1840 S	VA 1840 S	VA 2050	VA 2050 S
5- ou 6 fractions	5- ou 6 fractions	5- ou 6 fractions	5- or 6 fractions	5- ou 6 fractions
27–33 m <sup>2</sup>	27–33 m <sup>2</sup>	27–33 m <sup>2</sup>	36–43 m <sup>2</sup>	36–43 m <sup>2</sup>
Module de base : 36 t Module complémentaire 25 t + 25 t (total max. 86 t)			Module de base : 38,5 t Module complémentaire 25 t + 25 t + 25 t (total max. 114 t)	
4150 kg	4150 kg	4150 kg	4650 kg	4650 kg
450 kg	450 kg	450 kg	510 kg	510 kg
260 kg	260 kg	260 kg	360 kg	360 kg
3,0 t / 3,3 t	3,0 t / 3,3 t	3,0 t / 3,3 t	4,0 t / 4,3 t	4,0 t / 4,3 t
280 t/h	280 t/h	280 t/h	365 t/h	365 t/h
210 t/h	240 t/h	260 t/h	300 t/h	330 t/h
Configuration de cuves horizontales ou verticales de 60 m <sup>3</sup> , 80 m <sup>3</sup> , 100 m <sup>3</sup> (possibilité de cuves divisées). Option : Cuve pour fluide caloporteur				
Selon demande : Silos filler récupéré, d'apport ou tour à filler dans différentes configurations				
Standard : 40 ou 30 t (en 2 compartiments) Option : alignement des casques de chargement dans le sens de circulation ou perpendiculairement (90°) Option sous la tour : +70 t (2 compartiments) avec 50mm d'isolation; jusqu'à 3 silos avec navette (dans le sens de circulation); ou configuration simplifiée avec 45 t ou 30 t (1 compartiments) avec 50mm d'isolation en option Option envisageable de Silo de chargement via skip de 62 t (1 compartiment): ou 63 t (2 compartiments) + prolongement de 49 t (2 compartiments)				
Recommandation : Introduction de RA directe dans le malaxeur. Alternative : Addition de RA au pied d'élévateur à chaud ou via anneau à recyclé sur RAH50				
Jusqu'à 50 % via anneau sur RAH50, jusqu'à 55 % avec 40 % via anneau sur RAH50 + 15 % au malaxeur, ou jusqu'à 60 % via tube parallèle				
Par tambour à recyclés RAH100				





# Universal 160–360 t/h

Type d'installation	160	240	360
Nombre de prédoseurs	Au choix		
Capacité prédoseurs	7,5 m <sup>3</sup> , 10 m <sup>3</sup> , 12 m <sup>3</sup> ou 15 m <sup>3</sup>		
Type tambour sècheur	T 2280	T 2590	T 27100
Diamètre/Longueur	2,2 m / 8 m	2,5 m / 9 m	2,7 m / 10 m
Entraînement du sècheur	4 × 11 kW	4 × 15 kW	4 × 18,5 kW
Capacité maximale du sècheur à 3 % d'humidité	180 t/h	270 t/h	320 t/h
Capacité maximale du sècheur à 5 % d'humidité	161 t/h	226 t/h	275 t/h
Puissance du brûleur	13,9 MW	20 MW	24 MW
Combustibles	Gaz naturel, huile de chauffage, fioul lourd, gaz liquéfié, poussière de lignite		
Capacité d'aspiration du filtre	43 000 Nm <sup>3</sup> /h	57 000 Nm <sup>3</sup> /h	77 000 Nm <sup>3</sup> /h
Surface filtrante	663 m <sup>2</sup>	884 m <sup>2</sup>	1179 m <sup>2</sup>
Type criblage	VA 2050 or APSe 5.2	VA 2050/APSe 5.2 VA 2060/APSe 6.2	VA 2060 or APSe 6.2
Criblage	4-, 5- ou 6 fractions	4-, 5- ou 6 fractions	4-, 5- ou 6 fractions
Surface	VA 2050 = 43,5 m <sup>2</sup>   APSe 5.2 = 44,4 m <sup>2</sup>   VA 2060 = 56 m <sup>2</sup>   APSe 6.2 = 56 m <sup>2</sup>		
Silo à minéraux chauds 1 rangée	70 t (max. 7 compartiments), 120 t, 150 t, 200 t (max. 8 compartiments)		
Silo à minéraux chauds 2 rangée	120 t, 160 t, 200 t (max. 14 compartiments) Répartition des compartiments : 1/2 : 1/2 or 1/3 : 2/3		
Bascule à granulats	4800 kg	4800 kg	4800 kg
Bascule à filler	600 kg	600 kg	600 kg
Bascule à bitume	315 kg / 468 kg	315 kg / 468 kg	468 kg
Taille de malaxeur	3 t, 4 t ou 5 t	3 t, 4 t ou 5 t	4 t ou 5 t
Capacité centrale continue*	240 t/h, 320 t/h ou 400 t/h		320 t/h ou 400 t/h
Alimentation en bitume	Configuration de cuves horizontales ou verticales de 60 m <sup>3</sup> , 80 m <sup>3</sup> , 100 m <sup>3</sup> (possibilité de cuves divisées). Option: Cuve pour fluide caloporteur		
Manutention filler	Selon demande : Silos filler récupéré, d'apport ou tour à filler dans différentes configurations		
Trémie de stockage intégrée Cont. / Nb de compartiments (c)	140 t ou 180 t en 2 compartiments 260 t ou 340 t en 4 compartiments		
Adjonction de RA à froid jusqu'à 30 %	Recommandation : Introduction de RA directe dans le malaxeur. Alternative : Addition de RA au pied d'élévateur à chaud ou via anneau à recyclé sur RAH50		
Recyclage jusqu'à 50 % / 60 %	Jusqu'à 50 % via anneau sur RAH50, jusqu'à 55 % avec 40 % via anneau sur RAH50 + 15 % au malaxeur, ou jusqu'à 60 % via tube parallèle		
Adjonction de RA à chaud au-delà de 60 %	Par tambour à recyclés RAH100		

\* Capacité de production basée sur les conditions suivantes : 10 % de bitume et filler, à 5 % d'humidité dans les matériaux.  
Température des matériaux de 175 K et proportion de 40 % maximum de matériaux en 0/2. Cycles : 80 par heure.

# Universal NG 240–360 t/h | Universal S 240–400 t/h

240	360	240	360
Au choix			
7,5 m <sup>3</sup> , 10 m <sup>3</sup> , 12 m <sup>3</sup> ou 15 m <sup>3</sup>			
T 2590	T 27100	T 2590	T 27100
2,5 m / 9 m	2,7 m / 10 m	2,5 m / 9 m	2,7 m / 10 m
4 × 15 kW	4 × 18,5 kW	4 × 15 kW	4 × 18,5 kW
270 t/h	320 t/h	270 t/h	320 t/h
226 t/h	275 t/h	226 t/h	275 t/h
20 MW	24 MW	20 MW	24 MW
Gaz naturel, huile de chauffage, fioul lourd, gaz liquéfié, poussière de lignite			
57 000 Nm <sup>3</sup> /h	77 000 Nm <sup>3</sup> /h	57 000 Nm <sup>3</sup> /h	77 000 Nm <sup>3</sup> /h
884 m <sup>2</sup>	1179 m <sup>2</sup>	884 m <sup>2</sup>	1179 m <sup>2</sup>
APS 5.2	APS 6.2	VA 2050 or APSe 5.2	VA 2060 or APSe 6.2
5- ou 6 fractions	5- ou 6 fractions	5- ou 6 fractions	5- ou 6 fractions
APS 5.2 = 44,4 m <sup>2</sup>   APS 6.2 = 56 m <sup>2</sup>		VA 2050 = 43,5 m <sup>2</sup>   APSe 5.2 = 44,4 m <sup>2</sup>   VA 2060 = 56 m <sup>2</sup>   APSe 6.2 = 56 m <sup>2</sup>	
120 t ou 200 t (max. 8 compartiments)		300 t, 400 t ou 500 t (max. 8 compartiments)	
120 ou 200 t (max. 14 compartiments) Répartition des compartiments : 1/2 : 1/2 or 1/3 : 2/3		300 t, 400 t ou 500 t (max. 16 compartiments) Répartition des compartiments : 1/2 : 1/2 or 1/3 : 2/3	
4500 kg	4500 kg	5000 kg	5000 kg
600 kg	600 kg	800 kg	800 kg
520 kg	520 kg	420 kg	420 kg
4 t	5 t	4 t ou 5 t	4 t ou 5 t
320 t/h	400 t/h	320 t/h ou 400 t/h	320 t/h ou 400 t/h
Configuration de cuves horizontales ou verticales de 60 m <sup>3</sup> , 80 m <sup>3</sup> , 100 m <sup>3</sup> (possibilité de cuves divisées). Option: Cuve pour fluide caloporteur			
Selon demande : Silos filler récupéré, d'apport ou tour à filler dans différentes configurations			
150 t ou 200 t en 2 compartiments 300 t ou 400 t en 4 compartiments 600 t en 6 compartiments		370 t en 4 compartiments 720 t en 8 compartiments 1070 t en 12 compartiments	
Recommandation : Introduction de RA directe dans le malaxeur. Alternative : Addition de RA au pied d'élévateur à chaud ou via anneau à recyclé sur RAH50			
Jusqu'à 50 % via anneau sur RAH50, jusqu'à 55 % avec 40 % via anneau sur RAH50 + 15 % au malaxeur, ou jusqu'à 60 % via tube parallèle			
Par tambour à recyclés RAH100			

# Universal HRT 320/400 t/h

Type d'installation*	320 / 400			320 / 400	
Système de recyclage	RAH Système par tambour parallèle (co-courant)			Système RAH100 (contre-courant)	
Capacité maximale d'addition de recyclé	60 %			80 %	
Nombre de doseur à recyclé	Au choix				
Contenance du doseur à recyclé	8 m <sup>3</sup> , 10 m <sup>3</sup> ou 13 m <sup>3</sup>				
Type tambour sècheur à recyclé	RT 25110	RT 25140	RT 29120	RT 2790/170	
Diamètre/Longueur	2,5 m / 11 m	2,5 m / 14 m	2,9 m / 12 m	2,7 m / 9 m (total 17 m)	
Entraînement du sècheur	4 x 18,5 kW	4 x 22 kW	4 x 30 kW	4 x 22 kW	
Performance de recyclage max. à 3 % d'humidité	150 t/h	180 t/h	240 t/h	180 t/h	
Performance de recyclage max. à 5 % d'humidité	125 t/h	150 t/h	200 t/h	150 t/h	
Puissance du brûleur	9,7 MW	12 MW	13,9 MW	12 MW	
Combustibles	Gaz naturel, huile de chauffage, fioul lourd, poussière de lignite, poussière de bois				
Capacité d'aspiration du filtre	77 000 Nm <sup>3</sup> /h			106 000 Nm <sup>3</sup> /h (filtres jumeaux)	
Surface filtrante	1,179 m <sup>2</sup>			1,622 m <sup>2</sup>	
Réhaussement de température max.	115 °C			155 °C	
Silo tampon pour recyclés (RAH)	20 t ou 35 t				
Bascule à recyclés	Silo tampon avec bascule de 5t ou calcul par dépesée				
Process d'agrégats vierges	Combinable avec les deux process de recyclage				
Nombre de prédoseurs	Au choix				
Capacité prédoseurs	7,5 m <sup>3</sup> , 10 m <sup>3</sup> , 12 m <sup>3</sup> ou 15 m <sup>3</sup>				
Type tambour sècheur	T 2590	T 25100	T 25110	T 27100	T 27110
Diamètre/Longueur	2,5 m / 9 m	2,5 m / 10 m	2,5 m / 11 m	2,7 m / 10 m	2,7 m / 11 m
Entraînement du sècheur	4 x 15 kW	4 x 18,5 kW	4 x 22 kW	4 x 18,5 kW	4 x 22 kW
Capacité maximale du sècheur à 3 % d'humidité	270 t/h			320 t/h	
Capacité maximale du sècheur à 5 % d'humidité	225 t/h			275 t/h	
Puissance du brûleur	20 MW	20 MW	20 MW	24 MW	24 MW
Combustibles	Gaz naturel, huile de chauffage, fioul lourd, poussière de lignite, poussière de bois				
Type criblage	APS 6.2				
Criblage	5- ou 6 fractions				
Surface	56 m <sup>2</sup>				
Silo à minéraux chaud	120 t ou 200 t, 1 ou 2 lignes d'alimentation				
Aggregate scale	4500 kg				
Bascule à filler	900 kg				
Bascule à bitume	520 kg				
Taille de malaxeur	5 t ou 6 t				
Capacité de malaxage maximale	400 t/h ou 450 t/h				
Introduction à froid de fraisat à 3 % d'humidité	Jusqu'à 25 % directement dans le malaxeur				
Bascule à fraisat	Tapis peseur (1,5 t par cycle)				
Silo à fraisat	2 t				
Trémie de stockage intégrée Cont./ Nb de compartiments (c)	400 t en 4 compartiments (300 t en 4 compartiments) Extension possible à 600 t en 6 compartiments (450 t en 6 compartiments) ou 800 t en 8 compartiments (600 t en 8 compartiments)				
Alimentation en bitume	Configuration de cuves horizontales ou verticales de 60 m <sup>3</sup> , 80 m <sup>3</sup> , 100 m <sup>3</sup> (possibilité de cuves divisées). Option : Cuve pour fluide caloporteur				
Manutention filler	Selon demande : Silos filler récupéré, d'apport ou tour à filler dans différentes configurations				

\* Capacité de production basée sur les conditions suivantes : 10 % de bitume et filler, à 3 % d'humidité dans les matériaux.  
Température des matériaux de 175 K et proportion de 40 % maximum de matériaux en 0/2. Cycles : 80 par heure.



## SpeedyBatch 150–280 t/h

Type d'installation	150	180	210	240	280
Nombre de prédoseurs	Au choix				
Capacité prédoseurs	14,19 m <sup>3</sup>	14,19 m <sup>3</sup>	14,19 m <sup>3</sup>	14,19 m <sup>3</sup>	14,19 m <sup>3</sup>
Type tambour sècheur	ES 2080	ES 2390	ES 2390	ES 2390	ES 25100
Diamètre/Longueur	2,0 m / 8 m	2,3 m / 9 m	2,3 m / 9 m	2,3 m / 9 m	2,5 m / 10 m
Entraînement du sècheur	4 × 9,2 kW	4 × 15 kW	4 × 15 kW	4 × 15 kW	4 × 18,5 kW
Capacité maximale du sècheur à 3 % d'humidité	143 t/h	171 t/h	200 t/h	225 t/h	297 t/h
Capacité maximale du sècheur à 5 % d'humidité	140 t/h	171 t/h	198 t/h	219 t/h	237 t/h
Puissance du brûleur	11 MW	13,9 MW	15,5 MW	17,1 MW	20 MW
Combustibles	Gaz naturel, huile de chauffage, fioul lourd, brûleur combi fioul/gaz				Gaz naturel, huile de chauffage, fioul lourd, gaz liquéfié, poussière de lignite
Capacité d'aspiration du filtre	32 000 Nm <sup>3</sup> /h	43 000 Nm <sup>3</sup> /h	43 000 Nm <sup>3</sup> /h	48 000 Nm <sup>3</sup> /h	57 000 Nm <sup>3</sup> /h
Surface filtrante	504 m <sup>2</sup>	675 m <sup>2</sup>	675 m <sup>2</sup>	737 m <sup>2</sup>	900 m <sup>2</sup>
Type criblage	VA 1536	VA 1840	VA 1840	VA 1840S	VA 2050
Criblage	4- ou 5 fractions	4-, 5- ou 6 fractions	4-, 5- ou 6 fractions	4-, 5- ou 6 fractions	4-, 5- ou 6 fractions
Surface	18,8 m <sup>2</sup>	31 m <sup>2</sup>	31 m <sup>2</sup>	31 m <sup>2</sup>	43,5 m <sup>2</sup>
Nombre de fractions	5	6	6	6	6
Silo à minéraux chauds 1 rangée	20 t ou 38 t (max. 6 c.)	30 t ou 75 t (max. 7 c.)	30 t ou 75 t (max. 7 c.)	30 t ou 75 t (max. 7 c.)	43 t ou 96 t (max. 7 c.)
Bascule à granulats	2240 kg	2560 kg	3200 kg	3200 kg	4320 kg
Bascule à filler	171 kg	242 kg	359 kg	359 kg	440 kg
Bascule à bitume	190 kg	285 kg	285 kg	285 kg	380 kg
Taille de malaxeur	1,7 t	2,1 t	2,8 t	3 t	4 t
Capacité centrale continue*	150 t/h	180 t/h	240 t/h	255 t/h	340 t/h
Alimentation en bitume	Cuve pour fluide caloporteur 35–50–67 m <sup>3</sup> Option : Configuration de cuves horizontales ou verticales de 60 m <sup>3</sup> , 80 m <sup>3</sup> , 100 m <sup>3</sup> (possibilité de cuves divisées)				
Manutention filler	Silo à filler récupéré, en option silo à filler d'apport avec silo à filler récupéré, tour à filler selon souhait du client				
Trémie de stockage intégrée Cont. / Nb de compartiments (c)	Chargement direct 30 t en 1 c. ou latéral 57 t en 1 c., 76 t en 2 c., 120 t en 2 c.		Chargement direct 30 t en 1 compartiment, 76 t en 2 compartiments, 120 t en 2 compartiments		
Adjonction de RA à froid jusqu'à 30 %	Recommandation : Introduction de RA directe dans le malaxeur. Alternative : Addition de RA au pied d'élévateur à chaud ou via anneau à recyclé sur RAH50				
Recyclage jusqu'à 50%/60 %	Jusqu'à 50 % via anneau sur RAH50, jusqu'à 55 % avec 40 % via anneau sur RAH50 + 15 % au malaxeur, ou jusqu'à 60 % via tube parallèle				
Adjonction de RA à chaud au-delà de 60 %	-				

\* Capacité de production basée sur les conditions suivantes : 10 % de bitume et filler, à 3 % d'humidité dans les matériaux.  
Température des matériaux de 175 K et proportion de 40 % maximum de matériaux en 0/2. Cycles : 80 par heure.



## EasyBatch 90 t/h | EasyBatch 140 t/h

Type d'installation	90	140
Nombre de prédoseurs	2 + 2	4 (Option : +1)
Capacité prédoseurs	Total 24 m <sup>3</sup>	Total 26 m <sup>3</sup>
Type tambour sècheur	T 1650	T 1770 S
Diamètre/Longueur	1,41 / 1,65 m / 6,5 m	1,7 m / 7 m
Entraînement du sècheur	4 × 4 kW	4 × 7,5 kW
Capacité maximale du sècheur à 3% d'humidité	90 t/h	140 t/h
Capacité maximale du sècheur à 5% d'humidité	75 t/h	120 t/h
Puissance du brûleur	6,5 MW	9,3 MW
Combustibles	Gaz naturel, huile de chauffage, fioul lourd	Gaz naturel, huile de chauffage, fioul lourd
Capacité d'aspiration du filtre	21000 Nm <sup>3</sup> /h	29000 Nm <sup>3</sup> /h
Surface filtrante	330 m <sup>2</sup>	420 m <sup>2</sup>
Type criblage	VS 1440	VA 1536
Criblage	4 fractions y compris bypass	4 fractions (option 5 fractions)
Surface	10,5 m <sup>2</sup>	15,8 m <sup>2</sup>
Nombre de fractions	2 (crible horizontal)	4 (Option : +1)
Silo à minéraux chauds 1 rangée	10 t	15 t (4 compartiments/Option: 5 compartiments)
Bascule à granulats	1200 kg	1700 kg
Bascule à filler	Dans la bascule à granulats	Séparé doseur pondéral pulvérulents (option)
Bascule à bitume	Volumétrique ou en option par débitmètre massique	Volumétrique ou en option par débitmètre massique
Taille de malaxeur	1,2 t	1,7 t
Capacité centrale continue*	90 t/h	145 t/h
Alimentation en bitume	1 cuve réchauffée au fluide caloporteur 25 m <sup>3</sup>	Option
Manutention filler	Option	Option
Trémie de stockage intégrée Cont. / Nb de compartiments c	Chargement direct Option : latéral 57 t–120 t en 1 c. ou 76 t en 2 c.	Chargement direct Option : latéral 57 t–120 t en 1 c. ou 76 t en 2 c.
Recyclage jusqu'à 30%	Adjonction de RA à froid directement dans le malaxeur	Adjonction de RA à froid directement dans le malaxeur
Transport-Dimension sans véhicule tracteur	Trailer 1: 19,95 × 3 × 4,48 m Trailer 2: 15,8 × 3 × 4,48 m	Trailer 1: 21,5 × 3 × 4,3 m Trailer 2: 16,5 × 3 × 4,3 m
Options	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ajout de recyclés à froid directement dans le malaxeur</li> <li>• Cuves à bitume supplémentaires</li> <li>• Silo à fillers</li> <li>• Compteur massique à effet coriolis pour l'alimentation en bitume</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Crible à niveaux</li> <li>• Ajout de recyclés chauds par anneau sur le tambour RAH</li> <li>• Ajout de bitume moussé</li> <li>• Prédoseur supplémentaire</li> <li>• Cuves à bitume supplémentaires</li> <li>• Silo à fillers</li> <li>• Compteur massique à effet coriolis pour l'alimentation en bitume, bascule à filler</li> <li>• Réservoir de carburant</li> </ul>

\* Capacité de production basée sur les conditions suivantes : 10% de bitume et filler, à 3% d'humidité dans les matériaux. Température des matériaux de 175 K et proportion de 40% maximum de matériaux en 0/2. Cycles : 80 par heure.



AMMANN

ANKARA

AMMANN

EasyBatch

ANKARA

## BlackMove I 160 t/h | BlackMove II 240–320 t/h

Type d'installation	160	240	320
Nombre de prédoseurs	5	5	5
Capacité prédoseurs	7,5 m <sup>3</sup>	7,5 m <sup>3</sup>	7,5 m <sup>3</sup>
Type tambour sècheur	T 2280	T 22100	T 25110
Diamètre/Longueur	2,2 m / 8 m	2,2 m / 10 m	2,5 m / 11 m
Entraînement du sècheur	4 × 11 kW	4 × 15 kW	4 × 18,5 kW
Capacité maximale du sècheur à 3 % d'humidité	180 t/h	216 t/h	285 t/h
Capacité maximale du sècheur à 5 % d'humidité	161 t/h	173 t/h	230 t/h
Puissance du brûleur	13,9 MW	15,5 MW	20 MW
Combustibles	Huile de chauffage	Gaz naturel, huile de chauffage, fioul lourd	
Capacité d'aspiration du filtre	43 000 Nm <sup>3</sup> /h	43 000 Nm <sup>3</sup> /h	57 000 Nm <sup>3</sup> /h
Surface filtrante	663 m <sup>2</sup>	663 m <sup>2</sup>	884 m <sup>2</sup>
Type criblage	VA 1832	VA 2050 BM	VA 2050 BM
Criblage	5 fractions	5 fractions	5 fractions
Surface	27,8 m <sup>2</sup>	36,2 m <sup>2</sup>	36,2 m <sup>2</sup>
Nombre de fractions	5	5	5
Silo à minéraux chauds 1 rangée	16 t	23 t (5 compartiments)	23 t (5 compartiments)
Basculer à granulats	2000 kg	4000 kg	4000 kg
Basculer à filler	250 kg	400 kg	400 kg
Basculer à bitume	185 kg	320 kg	320 kg
Taille de malaxeur	2 t	4 t	4 t
Capacité centrale continue*	160 t/h	320 t/h	320 t/h
Alimentation en bitume	Semi-remorques optionnelles	Configuration de cuves horizontales ou verticales de 60 m <sup>3</sup> , 80 m <sup>3</sup> , 100 m <sup>3</sup> (possibilité de cuves divisées). Option : Cuve pour fluide caloporteur	
Manutention filler	Option : silo à filler récupéré/silo à filler d'apport	Standard : silo à filler récupéré 20 m <sup>3</sup> Option : tour à filler, 20 m <sup>3</sup> filler récupéré + 40 m <sup>3</sup> filler d'apport	
Trémie de stockage intégrée Cont. / Nb de compartiments (c)	Option : semi-remorque trémie de stockage	Chargement direct ou latéral avec 54 t (1 c.) ou 112 t (2 c.)	
Adjonction de RA à froid jusqu'à 30 %	–	Adjonction de RA à froid directement dans le malaxeur	
Recyclage jusqu'à 50 % / 60 %	–	–	
Adjonction de RA à chaud au-delà de 60 %	–	–	

\* Capacité de production basée sur les conditions suivantes : 10 % de bitume et filler, à 5 % d'humidité dans les matériaux.  
Température des matériaux de 175 K et proportion de 40 % maximum de matériaux en 0/2. Cycles : 80 par heure.



## Prime 100–140 t/h

Type d'installation	100	140
Nombre de prédoseurs	Standard : 3   + Option	Standard : 3   + Option
Capacité prédoseurs	3 × 7 m <sup>3</sup>   Optionnel : 3 × 10 m <sup>3</sup>	3 × 7 m <sup>3</sup>   Optionnel : 3 × 10 m <sup>3</sup>
Tambour sècheur	T 1650	T 1860
Diamètre/Longueur	1,6 m / 5 m	1,8 m / 6 m
Entraînement du sècheur	4 × 7,5 kW	4 × 9,5 kW
Capacité maximal du sècheur à 3 % d'humidité	100 t/h	140 t/h
Capacité maximal du sècheur à 5 % d'humidité	80 t/h	120 t/h
Puissance du brûleur	7,0 MW	9,3 MW
Combustibles	Huile de chauffage, fioul lourd	Huile de chauffage, fioul lourd
Capacité d'aspiration du filtre	22 000 Nm <sup>3</sup> /h	30 000 Nm <sup>3</sup> /h
Surface filtrante	265 m <sup>2</sup>	330 m <sup>2</sup>
Dosage des minéraux	Tapis peseur sur chaque prédoseur	Tapis peseur sur chaque prédoseur
Dosage du bitume	Volumétrique ou en option par débitmètre massique (coriolis)	Volumétrique ou en option par débitmètre massique (coriolis)
Malaxeur	Amix à double arbres horizontaux forcés avec niveau de remplissage et temps de malaxage réglable	Amix à double arbres horizontaux forcés avec niveau de remplissage et temps de malaxage réglable
Grandeur du malaxeur	1,2 t	1,2 t ou 1,5 t
Nombre de rangée de malaxage	8 ou 10	8 ou 10
Capacité continue du poste	35–100 t/h	35–140 t/h
Système de commande	as1Push	as1Push
Recyclage à froid (jusqu'à 40 %)	–	Introduction directe au malaxeur
Transport-Dimension (sans véhicule tracteur)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Longueur totale : 21,7 m</li> <li>Longueur (à partir du centre du pivot central) : 18,6 m</li> <li>Largeur : 3,2 m   Hauteur : 4,4 m</li> <li>Nombre d'essieux : 2</li> <li>Charge par essieu : 9 t max.</li> <li>Charge maximale à la sellette : 17 t</li> <li>Poids total : env. 34 t</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Longueur totale : 22,7 m</li> <li>Longueur (à partir du centre du pivot central) : 19,6 m</li> <li>Largeur : 3,2 m   Hauteur : 4,4 m</li> <li>Nombre d'essieux : 3</li> <li>Charge par essieu : 9 t max.</li> <li>Charge maximale à la sellette : 17 t</li> <li>Poids total : env. 42 t</li> </ul>
Optionnel	<ul style="list-style-type: none"> <li>1 ou 2 doseurs agrégats vierges supplémentaires</li> <li>Crible écrêteur pour pré-doseurs</li> <li>Brûleur bi-combustible pour alimentation supplémentaires (ex : Gaz naturel, etc.)</li> <li>Cuves bitume et combustible mobiles/semi-mobiles et stationnaires</li> <li>Réchauffeur pour fioul lourd et bitume</li> <li>Séparateur pour filler grossier</li> <li>Filler d'apport (dosage volumétrique/pondéral)</li> <li>Filler récupéré (dosage volumétrique/pondéral)</li> <li>Compteur bitume pour dosage du bitume</li> <li>Générateur de mousse de bitume</li> <li>Ajout fibres/granulés (dosage volumétrique/pondéral)</li> <li>Silos de chargement latéraux</li> <li>D'autres options possibles selon demandes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1 ou 2 doseurs agrégats vierges supplémentaires</li> <li>Crible écrêteur pour pré-doseurs</li> <li>Brûleur bi-combustible pour alimentation supplémentaires (ex : Gaz naturel, etc.)</li> <li>Cuves bitume et combustible mobiles/semi-mobiles et stationnaires</li> <li>Réchauffeur pour fioul lourd et bitume</li> <li>Ajout de fraisat : introduction directe au malaxeur</li> <li>Séparateur pour filler grossier</li> <li>Filler d'apport (dosage volumétrique/pondéral)</li> <li>Filler récupéré (dosage volumétrique/pondéral)</li> <li>Compteur bitume pour dosage du bitume</li> <li>Générateur de mousse de bitume</li> <li>Ajout fibres/granulés (dosage volumétrique/pondéral)</li> <li>Silos de chargement latéraux</li> <li>D'autres options possibles selon demandes</li> </ul>

\* Capacité de production basée sur les conditions suivantes : 10 % de bitume et filler, à 3 % d'humidité dans les matériaux.  
Température des matériaux de 175 K et proportion de 40 % maximum de matériaux en 0/2.



## ColdMix 130–200 t/h | ColdMix 130–400 t/h

Type d'installation	130–200	130–400
Capacité du générateur	116,5 kW	–
Tension d'alimentation	400/230 V	400/230 V
Consommation de carburant à pleine charge	30,2 l/h	–
Contenu Doseur	8 m <sup>3</sup>	4 × 20 m <sup>3</sup>
Largeur d'introduction/Hauteur d'introduction	3300 mm / 3900 mm	4000 mm / 4100 mm
Bascule à ciment	160 kg	400 kg
Persée différentielle ciment	1,3–11 t/h	2–40 t/h
Addition de mousse de bitume	Pompe régulée par la fréquence et débitmètre massique Coriolis : 3,9 à 11 t/h	–
Transport-Dimension sans véhicule tracteur Poids	Longueur : 13 350 mm/17 550 mm Largeur : 2550 mm Hauteur : 4000 mm Masse sans tracteur : 25 300 kg	Masse de conteneur standard
Pour béton avec vanne de régulation et débitmètre magnéto-inductif	1,0 à 12 m <sup>3</sup> /h	5 à 40 m <sup>3</sup> /h
Pour mousse de bitume, avec adoucisseur d'eau duobloc réservoir de 1000l et pompe régulée par	78 à 550 kg/h	–
Malaxeur	Amix mélange forcé et arbre double avec régulation du niveau et du temps de passage	
Taille de malaxeur	1,75 t	4 t
Capacité centrale continue	130–200 t/h	200–400 t/h
Entraînement	45 kW	2 × 45 kW
Tapis d'évacuation	Pour chargement de camions ou production sur terrils	
Options	–	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Trémie de stockage 40 t</li> <li>• Générateur de mousse de bitume</li> </ul>



## ContiMix 180 t/h | ContiMix 120–320 t/h

Type d'installation	180	120	180	200	250	300
Nombre de prédoseurs	4	Au choix				
Capacité prédoseurs	7,5 m <sup>3</sup>	7,5 m <sup>3</sup> , 10 m <sup>3</sup> , 12 m <sup>3</sup> ou 15 m <sup>3</sup>				
Type tambour sècheur	T 2280	T 2070	T 2280	T 2290	T 2590	T 27100
Diamètre/Longueur	2,2 m / 8 m	2 m / 7 m	2,2 m / 8 m	2,2 m / 9 m	2,5 m / 9 m	2,7 m 10 m
Entraînement du sècheur	4 × 11 kW	4 × 9,5 kW	4 × 11 kW	4 × 15 kW	4 × 15 kW	4 × 18,5 kW
Capacité maximale du sècheur à 3 % d'humidité	180 t/h	135 t/h	180 t/h	180 t/h	270 t/h	320 t/h
Capacité maximale du sècheur à 5 % d'humidité	161 t/h	113 t/h	161 t/h	176 t/h	226 t/h	275 t/h
Puissance du brûleur	13,9 MW	9,7 MW	13,9 MW	15,5 MW	20 MW	24 MW
Combustibles	Gaz naturel, huile de chauffage, fioul lourd, poussière de lignite					
Capacité d'aspiration du filtre	43 000 Nm <sup>3</sup> /h	29 000 Nm <sup>3</sup> /h	48 000 Nm <sup>3</sup> /h	57 000 Nm <sup>3</sup> /h	57 000 Nm <sup>3</sup> /h	77 000 Nm <sup>3</sup> /h
Surface filtrante	663 m <sup>2</sup>	442 m <sup>2</sup>	737 m <sup>2</sup>	884 m <sup>2</sup>	884 m <sup>2</sup>	1179 m <sup>2</sup>
Basculer à granulats	Tapis peseur sur collecteur ou alimentation					
Basculer à filler	Pesage différentiel					
Basculer à bitume	Débitmètre Coriolis					
Malaxeur	Amix malaxeur à double arbre forcés avec régulation du niveau de remplissage et du temps de transfert					
Taille de malaxeur	1,75 t	4 t	4 t	4 t	4 t	4 t
Nombre d'arbres	11	10	10	10	10	10
Capacité centrale continue *	200 t/h	150 t/h	200 t/h	200 t/h	300 t/h	320 t/h
Capacité centrale continue**	180 t/h	120 t/h	180 t/h	200 t/h	250 t/h	300 t/h
Alimentation en bitume	Option	Configuration de cuves horizontales ou verticales de 60 m <sup>3</sup> , 80 m <sup>3</sup> , 100 m <sup>3</sup> (possibilité de cuves divisées). Option : Cuve pour fluide caloporteur				
Manutention filler	Option	Selon demande : Silos filler récupéré, d'apport ou tour à filler dans différentes configuration				
Trémie de stockage intégrée Cont./ Nb de compartiments (c)	Trémie de stockage avec élévateur à raclettes	25 t en 1 compartiment, 50 t en 2 compartiments ou 100 t en 2 compartiments ou 200 t ou 300 t en 4 compartiments				
Adjonction de RA à froid jusqu'à 30 %	Option : Directe dans le malaxeur	Recommandation : Introduction de RA directe dans le malaxeur. Alternative : Addition de RA au pied d'élévateur à chaud ou via anneau à recyclé sur RAH50				
Recyclage jusqu'à 50 % / 60 %	–	Jusqu'à 50 % via anneau sur RAH50, jusqu'à 55 % avec 40 % via anneau sur RAH50 + 15 % au malaxeur, ou jusqu'à 60 % via tube parallèle.				
Adjonction de RA à chaud au-delà de 60 %	–	Par tambour à recyclés RAH100				
Options	Production au bitume moussé au moyen du dispositif Ammann Foam (système 1 phase), adjonction de fibres en granulés					

\* Capacité de production basée sur les conditions suivantes : 10 % de bitume et filler, à 3 % d'humidité dans les matériaux. Température des matériaux de 175 K et proportion de 40 % maximum de matériaux en 0/2.

\*\* Capacité de production basée sur les conditions suivantes : 10 % de bitume et filler, à 5 % d'humidité dans les matériaux. Température des matériaux de 175 K et proportion de 40 % maximum de matériaux en 0/2.



**Australia:** Ammann Australia Pty. Ltd. | Narangba 4504

**Austria:** Ammann Austria GmbH | 4114 Neuhaus

**Brazil:** Ammann do Brasil | CEP: 94180-452 Gravataí/RS

**Bulgaria:** Ammann Bulgaria | 1700 Sofia

**China:** Ammann Construction Machinery Shanghai Co. Ltd. | Shanghai 201700

**Czech Republic:** Ammann Czech Republic a.s. | 54901 Nové Město nad Metují

Ammann Asphalt GmbH | 60200 Brno

**France:** Ammann France SAS | 94046 Créteil/Cedex

**Germany:** Ammann Asphalt GmbH | 31061 Alfeld (Leine)

Ammann Verdichtung GmbH | 53773 Hennef

**India:** Ammann Apollo India Private Ltd. | Ahmedabad 380 009

**Indonesia:** Ammann South East Asia | Jakarta 11530

**Italy:** Ammann Italy S.p.A. | 37012 Bussolengo

**Kazakhstan:** Ammann Kazakhstan LLP | Almaty 050051

**Netherlands:** Ammann Benelux BV | 6000 AB Weert

**Poland:** Ammann Polska sp.z.o.o. | 02-230 Warszawa

**Romania:** Ammann Group Romania S.R.L. | 060233 Bucharest

**Russia:** Ammann Russia o.o.o. | 127 473 Moscow

**Singapore:** Ammann Singapore Pte. Ltd. | 307591 Singapore

**Spain:** Ammann Iberia S L | Madrid

**South Africa:** Ammann Construction Machinery South Africa | Benoni 1500

**Sweden:** Ammann Scandinavia | 211 20 Malmö

**Switzerland:** Ammann Switzerland Ltd. | 4901 Langenthal

Avesco AG | 4901 Langenthal

**Turkey:** Ammann Teknomak A.S. | Ankara 06370

**Ukraine:** OOO Ammann Ukraine | 03150 Kiev

**United Arab Emirates:** Ammann NME FZE | Dubai

**United Kingdom:** Ammann UK Ltd. | Warwickshire CV37 0TY

**USA:** Ammann America Inc. | Ponte Vedra | Florida 32082

Detailed information can be found at: [www.ammann-group.com](http://www.ammann-group.com)

