

Toiles anticolmatantes

Pourquoi choisir les toiles GIRON ?

RÉPONSE EFFICACE A VOS PROBLÉMATIQUES

- 1 - Conserver une surface criblante pratiquement intacte** malgré la présence d'éléments fins, argileux ou humides, tendant à colmater une toile de criblage traditionnelle.
- 2 - Limiter ou supprimer le goujonnage** sur des produits concassés.
- 3 - Améliorer le rendement** d'un crible vibrant à surface utile trop faible.
- 4 - Augmenter la longévité** d'une toile, particulièrement dans le cas d'un criblage sous eaux de produits contenant des fines abrasives.

LONGÉVITÉ DE LA TOILE

La durée de vie d'une toile de criblage dépend de trois facteurs principaux :

1 - La qualité de l'acier

Compte tenu de la grande incidence du taux de carbone sur la tenue à l'abrasion, nous imposons une teneur minimale de 0.50% de carbone à nos fournisseurs.

2 - La qualité de définition

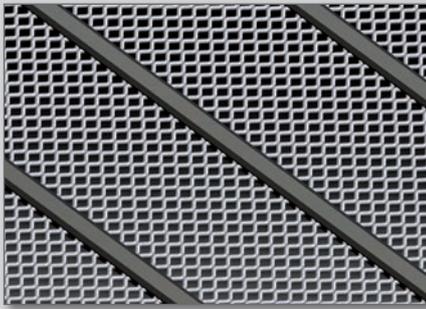
Les toiles GIRON sont toujours définies selon vos cribles, chaque détail nous permet de vous proposer une solution efficace et adaptée à vos matériels et produits à cribler. Notre expérience en tant que créateur (brevets 1951 & 1952) de cette solution vous garantit une expertise unique dans le domaine de l'anti-colmatage.

3 - La qualité de l'installation

La bonne mise en place d'une toile sur le crible joue un rôle prépondérant sur sa longévité. le bon état des matériels de tension, des supports et de la mise en tension correcte permettent d'éviter par la suite une casse ou une usure prématurée.

DÉPANNAGE

Nos capacités de production nous permettent de vous assurer un dépannage sous 5 jours maximum pour vos toiles anticolmatantes.



ONDAP GOMME *Version Ondap Acier pour produits chauds*

La toile ONDAP GOMME est la solution de référence dans la majorité des situations de criblage avec colmatage ou goujonnage avec des toiles conventionnelles. C'est une solution technique inventée par GIRON et brevetée en 1951.

Basée sur une maille carrée permettant une précision de coupe très précise, elle est conçue pour remplacer des toiles Classiques en cas de problèmes de colmatage ou de goujonnage. L'une des diagonales est orientée dans le sens d'avancement des produits lui conférant une **grande efficacité**.

Cette toile est composée de **fils en acier haute résistance indépendants** les uns des autres et maintenus par des **bandes armées en caoutchouc anti-abrasion** .

Selon les conditions de criblage, nous pouvons vous proposer d'autres solutions comme des fils en acier inoxydable, des joints d'étanchéité et des bavettes de recouvrement, etc.

GAMME STANDARD

$0.8 \leq \text{Maille} \leq 100 \text{ mm}$
 $0.6 \leq \text{Fil} \leq 7 \text{ mm}$

Colmatage = Obstruction des mailles due à l'humidité des fines du produit dans le cas d'un criblage dit « à sec ».

Goujonnage = Obstruction des mailles par un élément restant coincé dans le cas de criblage avec ou sans lavage.



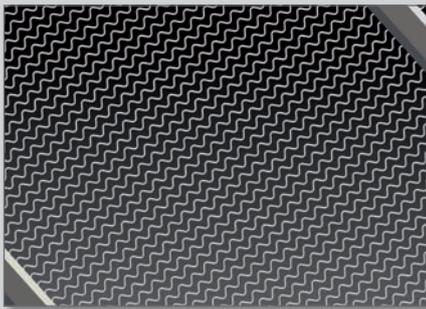
MIXTE GOMME *Version Mixte Acier pour produits chauds*

Dans certaines applications, la toile ONDAP GOMME peut trouver avantage à être remplacée par notre toile MIXTE-GOMME. C'est une solution technique inventée par GIRON et brevetée en 1952.

L'alternance d'un fil ondulé et d'un fil droit permet d'obtenir une variation d'amplitude des vibrations des fils. Par ce design, la toile MIXTE-GOMME donne de bons résultats pour **résister aux chocs** , lors d'une **alimentation de produits de granulométrie élevée** ou en cas de charges importantes sur l'étagé du crible.

GAMME STANDARD

$1.6 \leq \text{Maille} \leq 55 \text{ mm}$
 $1 \leq \text{Fil} \leq 8 \text{ mm}$



ZIG-ZAG GOMME

Notre toile ZIG-ZAG GOMME est la solution qui permet d'obtenir les **meilleures performances en anti-colmatage** , en raison de l'absence de tout contact entre les fils criblants. Compte tenu de sa conception, les meilleurs résultats sont obtenus en tension longitudinale où l'écoulement des produits est parallèle aux fils d'acier.

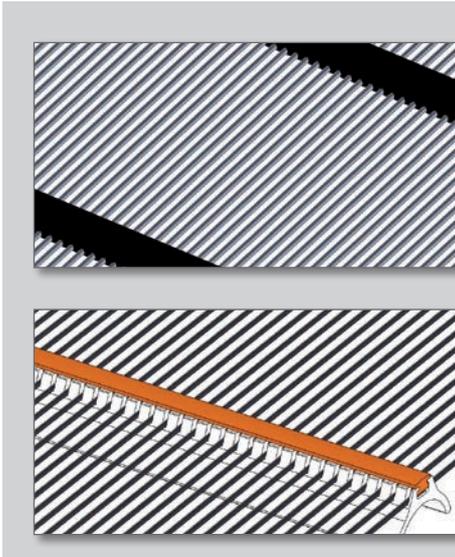
Il est important de noter que c'est un produit très technique. Mais elle ouvre un large choix de solutions pour résoudre des problématiques de criblage. Nos équipes pourront vous apporter de bons conseils quant à la définition de la toile selon vos applications.

GAMME STANDARD

$0.7 \leq \text{Maille} \leq 60 \text{ mm}$
 $0.6 \leq \text{Fil} \leq 7 \text{ mm}$

Toiles anticolmatantes

Pourquoi choisir les toiles GIRON ?



LONPLAN GOMME

La toile LONPLAN GOMME est principalement utilisée pour l'**égouttage de produits** ou comme grille de dessablage. Elle apparait efficace également lors du criblage de produits sous eaux. Sa structure de fils droits à haute résistance, parfaitement parallèles et offrant une surface totalement plane, lui confère une **tenu mécanique et à l'abrasion incomparables**.

GAMME STANDARD

$0.5 \leq \text{Maille} \leq 60 \text{ mm}$
 $1.6 \leq \text{Fil} \leq 8 \text{ mm}$

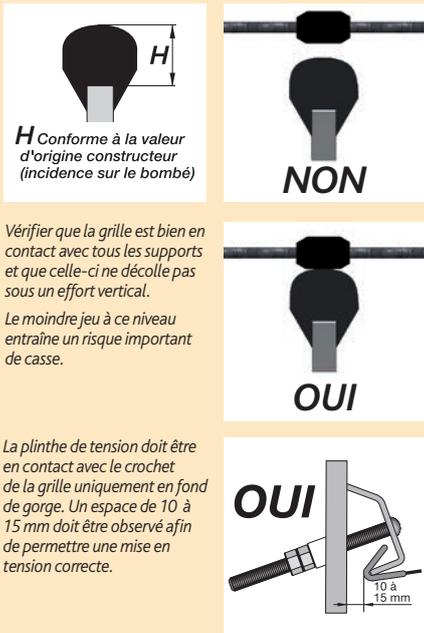
CORDE À PIANO

La Corde à piano est plus souvent montée sur des cribles mobiles en tension longitudinale. Elle est **très anti-colmatante** et perméable. Toutefois, sa coupure peut manquer de précision dans certaines applications. Ses peignes déplaçables lui permettent de s'adapter facilement aux supports du crible.

GAMME STANDARD

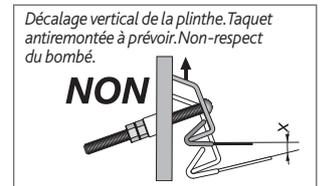
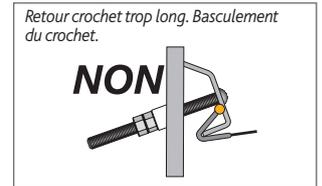
$1 \leq \text{Maille} \leq 30 \text{ mm}$
 $0.8 \leq \text{Fil} \leq 3 \text{ mm}$

QUELQUES CONSEILS POUR AMÉLIORER LA LONGÉVITÉ D'UNE TOILE TENDUE

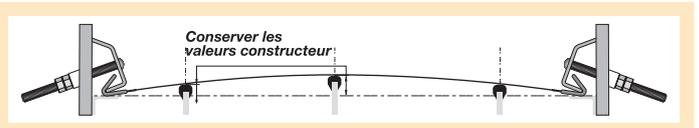


Il est important de faire tourner le crible à vide quelques minutes afin que les vibrations régulent la tension de la toile. Un complément de tension peut alors être effectué pour finaliser le montage

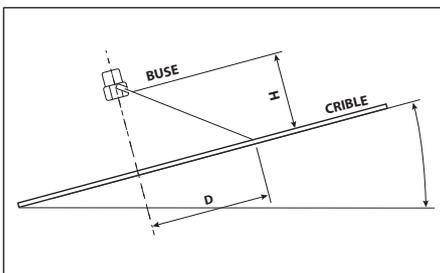
de la toile. Il est vivement recommandé de vérifier périodiquement la tension afin de garantir un maintien efficace de la toile et obtenir une longévité optimale.



Vérifier que les profils caoutchouc sont en bon état et que les valeurs globales (hauteur profil + hauteur support) sont bien conformes aux valeurs préconisées par le constructeur.



EN CAS DE RUPTURE OU USURE PRÉMATURÉE D'UNE TOILE TENDUE



Si la toile casse prématurément, le fil utilisé est peut-être trop fragile dans certaines conditions de criblage. Pour vérifier rapidement cette probabilité, il est important d'examiner l'aspect de la cassure :

- La casse « en ligne » au droit des supports ou des crochets est le fait d'un défaut de tension ou à une usure anormale des profilés caoutchouc.
- La casse « localisée » à un endroit précis relève souvent d'un défaut d'alimentation soit trop violente, soit excentrée.

c) Lors d'un criblage sous eaux, la pression de l'eau ne devrait pas excéder 2 à 3 kg/cm² afin d'éviter une usure prématurée d'une zone par rodage. Une diffusion large sera plus efficace qu'un jet concentré sur les produits à laver.

En tout état de cause, une alimentation régulière et homogène des produits sur toute la largeur de la toile permet de ne pas surcharger la surface criblante, augmente sa longévité et son rendement.