



Systemes de filtration automatique
MAGNEXFLO



Purification Control Technology



VISION

Figurer parmi les grands fournisseurs mondiaux de systèmes de filtration à technologie avancée.



MISSION

Projeter des éléments filtrants et des systèmes de filtration haute technologie en mesure de répondre aux exigences croissantes du monde de la production grâce à l'amélioration continue des processus et prestations.



Depuis 1961, **BEA Technologies** développe, produit et distribue des systèmes de filtration conformes aux normes en vigueur des principaux secteurs industriels suivants : **Industrie pharmaceutique, Biologie, Food & Beverage, Secteur secondaire, Industrie du gaz et Secteur énergétique.**

Ses recherches continues en matière de technologie et de matériaux ont permis à l'entreprise de commercialiser des produits toujours plus innovants et concurrentiels.

Les services de conception, production, distribution et après-vente sont conformes aux exigences ISO-9001. Les contenants polymères des capsules filtrantes ont été conçus pour résister à la pression de service grâce aux logiciels les plus avancés du marché.

BEA Technologies a mis en place un réseau de distributeurs et d'agents dans toute l'Europe, en Amérique du Nord et du Sud, en Asie et au Moyen-Orient, en vue de fournir une assistance commerciale locale avant et après la vente.



Services de laboratoire, Recherche et Développement, et Validation de systèmes

L'équipe **BEA Technologies**, hautement qualifiée et spécialisée dans les domaines de la filtration, de la microfiltration et des procédés industriels, est engagée dans une activité constante de conseil, d'analyse et de recherche sur les nouvelles technologies et leurs applications. Les services de conseil de **BEA Technologies** comprennent :

- Études de faisabilité
- Soutien au service de qualification
- Cours de recyclage
- Analyse des particules
- Analyse microbiologique et détermination de la rétention bactérienne des filtres à membrane (test ASTM)
- Vérification de la compatibilité chimique et des matériaux





INTRODUCTION

Les techniques de filtration pour la production des produits chimiques, pharmaceutiques, alimentaires, des boissons et des solutions visqueuses sont en évolution constante grâce au développement de systèmes automatiques innovants offrant des performances optimisées et une gestion simplifiée.



De nombreux fabricants adoptent encore des feuilles filtrantes et des adjuvants de filtration traditionnels tels que la farine fossile, la perlite et la cellulose pour obtenir la clarification des produits.

De nos jours, ces techniques sont considérées comme obsolètes et leurs limites opérationnelles ont été identifiées :

- Inhalation de poussières dangereuses par les opérateurs
- Coûts élevés pour l'élimination des filtres usagés
- Perte de produit de sortie due aux propriétés d'absorption des mêmes feuilles filtrantes et adjuvants de filtration
- Libération potentielle de particules et de métaux lourds dans le produit
- Potentiel d'oxydation du produit entraînant des dommages à ses propriétés intrinsèques

TECHNIQUES Focus

Simplifier la gestion de la filtration



NOTRE SOLUTION

MAGNEXFLO, le système de filtration avancé projeté par **BEA Technologies**, est l'aboutissement d'une expérience approfondie et est prévu pour une vaste gamme de composés difficiles à traiter, associant performances de filtration et automatisation.

En collaboration avec les fabricants, nos ingénieurs ont projeté un système à l'avant-garde, simple et sécurisé, permettant de purifier les gélatines brutes et les produits visqueux et offrant de nombreux avantages par rapport aux appareils de filtration manuelle.



MAGNEX le cœur du système

Le cœur du système est la **GRANDE DIMENSION** de l'élément filtrant **MAGNEX**, caractérisé par sa capacité à retenir de grandes quantités de contaminants et de particules colloïdales. Sa longévité est considérablement supérieure à celle des éléments filtrants classiques présents sur le marché, en plus il est facilement régénérable.

MAGNEX de **BEA Technologies** est exceptionnellement efficace grâce à sa structure filtrante multicouche plissée en polypropylène.

Les performances sont **EXCEPTIONNELLES** : le système de filtration automatique **MAGNEXFLO** permet de clarifier les gélatines et les excipients de différentes origines et viscosités en atteignant le niveau requis pour la préparation des produits finaux.

Notre objectif est d'exploiter l'impact de l'activité productive pour obtenir une clarification complète sans affecter les propriétés des gélatines et des principes actifs.

CARACTÉRISTIQUES données techniques

Coût inférieur par rapport aux équipements traditionnels et par rapport aux installations à flux croisé avec la même capacité de flux.

Construction "modulaire" très flexible avec un large choix d'éléments filtrants pour obtenir une personnalisation maximale au niveau de clarification requis.

Coûts d'exploitation réduits.

Filtration directe sans recirculation nécessaire.

Entièrement en acier inoxydable 316 L.

Livré avec certification de sécurité et certificat PED conformément à toutes les réglementations européennes et nationales en matière de récipients sous pression et de "systèmes de filtration".

Surface polie mécaniquement finie à 0,8 RA.

LISTE MODÈLE STANDARD MAGNEXFLO

MODÈLE	ÉTAPES DE FILTRATION EN LIGNE	N° ÉLÉMENTS FILTRANTS POUR CHAQUE STADE	DÉBIT D'EAU INDICATIF LT/H
MF 300	3	1	3000
MF 900	3	3	9000
MF 1200	3	4	12000
MF 1500	3	5	15000
MF 1800	3	6	18000

MISE EN PAGE RECOMMANDÉE

La version automatique surveille en permanence toutes les étapes du processus. Le logiciel surveille en permanence le flux horaire, les pressions et les températures.

Les phases de lavage, NEP et régénération sont préconfigurées pour optimiser la sécurité opérationnelle et l'utilisation de l'eau, des solutions

L'automatisation de **MAGNEXFLO** minimise les erreurs humaines et nécessite très peu de supervision, ce qui permet aux ressources de se consacrer à différents types d'opérations.

Notre personnel composé d'experts et de techniciens est en mesure d'effectuer tous les essais nécessaires pour optimiser la configuration des systèmes de filtration afin de satisfaire le débit et les exigences de chaque processus de production.

Une formation ad hoc est dispensée au personnel sur l'utilisation quotidienne du système.

FONCTIONS EN OPTION

Rinçage automatique avec autant de configurations que possible

Phase de filtration supplémentaire pour la stabilisation microbiologique du produit

Pompes doseuses automatiques pour l'ajout d'additifs stabilisants

Version isobare pour un fonctionnement à 6,0 bars pour des produits à maintenir sous pression

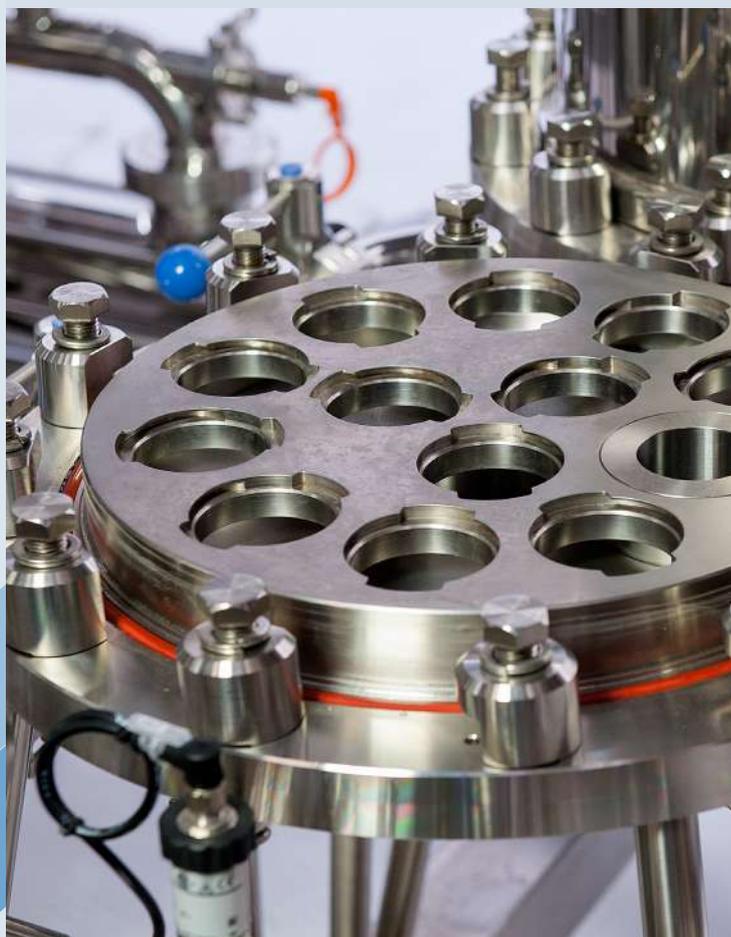


VERSIONS DISPONIBLES

Entièrement automatique (contrôlé par PLC) avec interface dédiée facile à utiliser

Semi-automatique pour une implémentation à faible coût

Entièrement manuel pour des installations plus petites et moins coûteuses



Étape supplémentaire de stabilisation microbiologique. Détails de construction de la plaque pour le montage des éléments filtrants finaux. Conception du système pour la fermeture sûre du filtre.



Purification Control Technology

BEA Technologies Spa

Via Newton, 4 - 20016 - Pero (Milano) - Italy

Phone +39 02 339 271 | Fax: +39 02 339 0713

info@bea-italy.com | www.bea-italy.com