

Industrie du Thé. Bandes de process **esbelt**.

- Sécurité pour le consommateur: qualité alimentaire FDA et EU.
- Produit final traité sans altérer ses caractéristiques organoleptiques.
- Grande résistance chimique et mécanique, longévité accrue et maintenance facilitée.

BANDES POUR L'INDUSTRIE DU THÉ



1. Section de flétrissement où les feuilles vertes sont stockées dans des conteneurs galvanisés avec base perforée.

2/3. Convoyeur incliné avec les feuilles vertes provenant du flétrissement et se dirigeant vers le tri.

4. Tri des feuilles vertes sur un convoyeur équipé d'une **Clina 21CK**.

PROCESSUS DE FABRICATION

Récolte et Transport

Le thé est transféré en vrac ou dans des sacs vers la première phase du traitement du thé: le flétrissement.

Flétrissement

Après le flétrissement, la feuille de thé est transporté vers le site de transformation : **Clina 21CK**, **Clina 12CF** (sole de glissement continue) ou **Espot 20CC** (sole de glissement à rouleaux).

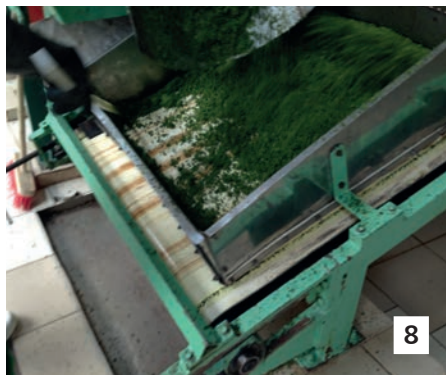
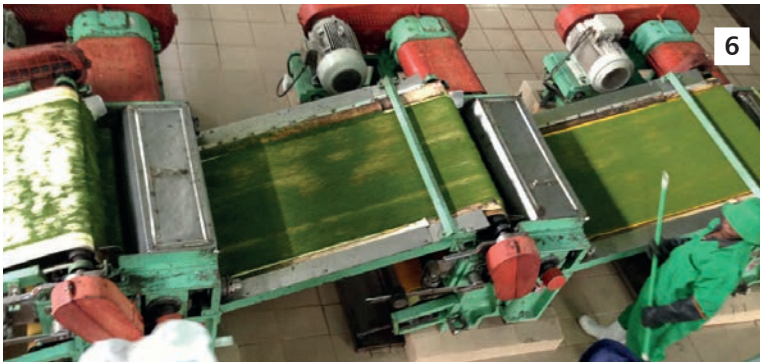


5. Convoyeur incliné depuis les lignes 1 et 2 vers la phase C.T.C. (**Clina 12CF**).

C.T.C. (Broyage, Dépeçage, Enroulement)

Durant la phase de C.T.C., les jus chimiquement agressifs libérés par les feuilles de thé sont en contact avec la bande: **Clina 20CK** (revêtement supérieur de 1,5mm) ou **Clina 2035** (revêtement supérieur de 1,2mm).

6 à 9. C.T.C. Bande **Clina 20CK** avec guides NE.B11-62.





10 à 12. Une fois la fermentation terminée, le thé passe à la phase de séchage à travers un convoyeur équipé de **Clina 20CK**, **Clina 21CK**, **Clina 2035**, **Clina 12CF** ou **Clina 20CF** selon l'usine.

13. Sortie du séchage vers le conditionnement: **Clina 10FF** et **Clina 16FF**.



C.F.U. (Unité de fermentation continue)

Au début du processus de fermentation, la feuille est encore humide:

Clina 21CK (sole de glissement en auge) ou **Clina 20CK** / **Clina 2035** (sole de glissement plate).

Séchage

Après la fermentation, le thé a perdu suffisamment d'humidité. Les bandes utilisées sur les convoyeurs sont: **Clina 20CK**, **Clina 21CK**, **Clina 2035**, **Clina 12CF** ou **Clina 20CF**.

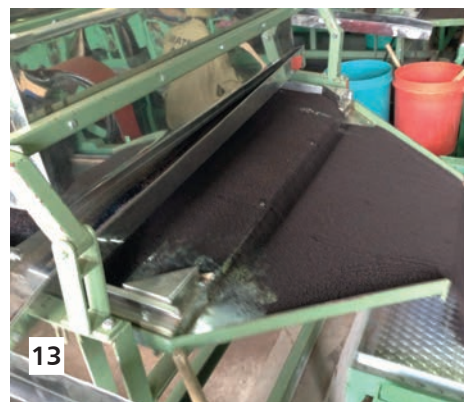
Une fois le processus de séchage terminé, le thé est chaud et il n'est pas recommandé de le transporter sur une bande en PVC car il pourrait absorber le « goût de plastique ». Les bandes utilisées immédiatement après le séchage sont la **Clina 10FF** ou la **Clina 16FF** pour des inclinaisons modérées. La finition rugueuse de la face supérieure en coton polyester permet le transport incliné du thé.

Mise en sac et conditionnement

Tout au long de cette section, on utilise principalement la **Clina 16FF**. Une fois le thé complètement refroidi, il doit passer à des convoyeurs fortement inclinés. Nous utiliserons la **Aster 21HF** ou la **Clina 12CF** avec des tasseaux.

Chargement des trémies

Certaines usines utilisent des bandes pour élévateurs **Espot 20CC** à godets Neucan et d'autres telles que la **Clina 20CK** ou la **Clina 20CF** avec profils latéraux et transversaux.



CARACTÉRISTIQUES

BÉNÉFICES

Bandes non toxiques, qui sont conformes aux normes alimentaires EU et FDA (titre 21 CFR).

PVC spécialement formulé pour résister aux agressions chimiques des jus du thé

Revêtement supérieur épais.

Revêtement inférieur avec PVC en relief.

Trame rigide pour convoyeurs plats.

- Sécurité pour le consommateur
- Non contamination du produit transporté.

Prolonge la durée de vie de la bande, en conservant ses propriétés plus longtemps.

Dure plus longtemps, retardant les dommages sur les tissus.

- Protège les tissus de la bande, en évitant les allongements et déformations de celle-ci.
- Réduit le coefficient de frottement permettant un meilleur glissement sur le support.

Bonne stabilité transversale, guidage facilité.

Bandes **esbelt** dans les differentes applications de l'Industrie du Thé.

Type	Flétrissement	C.T.C.	C.F.U.	De C.F.U. à séchage	Séchage	Mise en sac et conditionnement	Chargement des trémies
CLINA 10FF	-	-	-	-	X	-	-
CLINA 12CF	X	-	-	X	-	X	-
CLINA 16FF	-	-	-	-	X	X	-
CLINA 20CF	-	-	-	X	-	-	X
CLINA 2035	-	X	X	X	-	-	-
CLINA 20CK	-	X	X	X	-	-	X
CLINA 21CK	X	-	X	X	-	-	-
ESPOT 20CC	X	-	-	-	-	-	X



Différentes qualités de thé

Bandes **esbelt** lors du processus de transformation du thé.

Type		Revêtement supérieur			Revêtement inférieur		Qualité alimentaire		Plis		Epaisseur bande	Tension provoquant 1% d'allong.	à 20°C		Type	
		Matière	Couleur	Surface	Matière	Surface			N° plis	Trame			N/mm	Ø mm		
CLINA	CLINA 10 FF	-	Ecru	Coton/Poli.	-	Coton/Poli.	FDA	EU	2	Flexible	1,40	7	10	10	CLINA 10 FF	CLINA
	CLINA 12CF	PVC	Blanc	Lisse	-	WP	FDA	EU	2	Rigide	2,10	10	35	55	CLINA 12CF	
	CLINA 16FF	-	Ecru	Coton/Poli.	-	Coton/Poli.	FDA	EU*	2	Rigide	2,55	5	40	40	CLINA 16FF	
	CLINA 20CF	PVC	Blanc	Lisse	-	WP	FDA	EU	2	Rigide	2,80	15	55	75	CLINA 20CF	
	CLINA 2035	PVC	Blanc	Lisse	PVC	Relief K	FDA	EU	2	Rigide	3,50	15	75	90	CLINA 2035	
	CLINA 20CK	PVC	Blanc	Lisse	PVC	Relief K	FDA	EU	2	Rigide	4,10	9	75	90	CLINA 20CK	
	CLINA 21CK	PVC	Blanc	Lisse	PVC	Relief K	FDA	EU	2	Flexible	2,60	20	75	75	CLINA 21CK	
ESPOT	ESPOT 20CC	PVC	Blanc	Lisse	PVC	Lisse	FDA	EU	2	Flexible	4,30	20	140	140	ESPOT 20CC	ESPOT

EU = Règlement EU 10/2011 EU* = Règlement 1935/2004



Sociétés du groupe esbelt:

Esbelt, S.A.

Provença, 385
08025 Barcelona
Spain
Te. +34-93 207 33 11
www.esbelt.com
esbelt@esbelt.com

Esbelt GmbH

Habichtweg 2
41468 Neuss
Germany
Tel. +49-2131 9203-0
www.esbelt.de
info@esbelt.de

Esbelt SAS

190 Av. du Roulage / ZA du Roulage
32600 Pujaudran
France
Tel. +33-5 42 54 54 54
www.esbelt.fr
esbelt@esbelt.fr

Esbelt Corporation

13975 Riverport Place - Suite 105
Maryland Heights, MO 63043
USA
Tel: +1-636 294 3200
www.esbelt.us
esbelt@esbelt.us

Esbelt ApS

Agerhatten 16B - Indgang 2
DK-5220 Odense SØ
Denmark
Tel. +45 70 20 62 09
www.esbelt.dk
esbelt@esbelt.dk