

# Homogénéiseur / Disperseur

## Nomenclature des outils de dispersion Ultra-Turrax IKA



L'outil à dispersion comprend le **rotor/stator** (partie active) et la tige. Celle-ci est composée du tube à tige, de l'arbre et d'une **garniture d'arbre**.

Grande diversité de géométries de système rotor-stator et de garnitures d'étanchéité.

Il est parfois nécessaire d'utiliser deux outils de dispersion l'un après l'autre pour l'homogénéisation grossière préalable et fine ensuite. Le raccord rapide permet un changement d'outil rapide.

Moteur	Arbre de l'outil de dispersion	Type de garniture d'arbre ou palier*	Générateur ou outil	Diam extérieur mm	Degré de finesse obtenu**
T 8	S 8	N	-	5 / 8	G
T 10	S 10	N	-	5 / 10	G
T18	S 18	N	-	10 / 19	G
T 25	S 25	N / KR / KV / NK	-	8 / 10 / 18 / 19 / 25	G / F
T 50	S / R 50	N / KV / KR / KG-HH	G / W	45 / 65 / 80	G / M / F
T 65	S 65	KG-HH	G	65	G / M / F

\* **N**= palier PTFE, usage polyvalent

**KR**= roulement à billes avec joint Viton (pour solutions aqueuses uniquement, pas de solvant)

**KV**= roulement à billes avec garniture mécanique et joints FFPM en carbure de silicium, étanche au vide

**NK**= palier PTFE avec roulement à billes supplémentaire sans joints

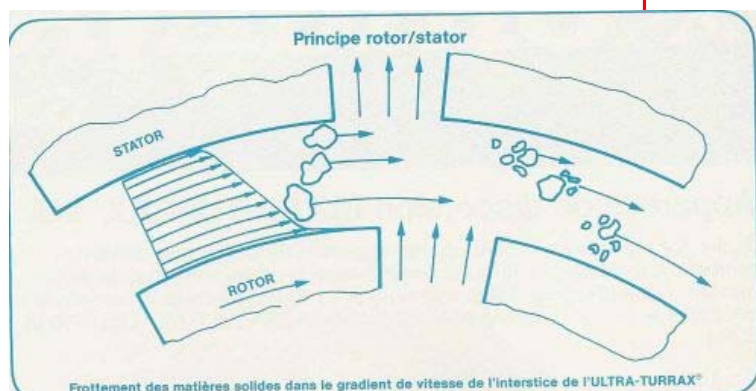
**KG-HH**= roulement à billes avec garniture mécanique en métal dur et joints FFPM

**HH**= garniture mécanique en carbure -carbure

\*\* **G**= grossier (prébroyage, dispersion grossière)

**M**= moyen (dispersions et dispersions fines)

**F**= fin (Emulsion et émulsions fines)



[www.imlab.com](http://www.imlab.com)

### Choix de la garniture d'arbre

Le type de garniture **N** (douille en PTFE) s'est avéré le meilleur, pouvant être stérilisé à chaud, outre sa stabilité excellente.

Pour travailler sous vide, la garniture d'arbre **KR** (roulement à billes avec joint radial) convient pour la plupart des applications techniques, de même que la garniture d'arbre **KG** de haute qualité (roulement à billes avec garniture mécanique simple) qui convient également pour les fluides légèrement abrasifs.

### Précautions de travail

1. la marche à sec détruit le mécanisme de la garniture. L'outil doit toujours être plongé dans le liquide à disperser
2. Laisser les outils à dispersion dans des solvants (trempage) peut mener au gonflement des garnitures et à leur destruction
3. la stérilisation doit être effectuée toujours en état démonté
4. si vous travaillez avec des matières abrasives, un contrôle constant de la garniture est impératif
5. le traitement soigneux en prolonge la durée de vie de l'outil

Pour travail sous vide ou sous pression: nous consulter