

Premium Bulb Eater®

Un moyen sûr et efficace pour recycler les lampes fluorescentes épuisées.

L'appareil «Premium Bulb Eater®» vous offre le double avantage du broyage de tout tube fluorescent, de toute longueur, en matière 100% recyclable, et la captation de plus de 99,99% des vapeurs. L'appareil, monté sur un bidon d'un volume de 55 gallons, peut accepter jusqu'à 1350 tubes fluorescents mesurant 4' de longueur.

Un système de filtrage à trois étapes sert à capter les particules et les gaz nocifs. Une étude récente a constaté que le niveau de vapeurs de mercure, même après le broyage de 1500 tubes, reste indétectable. L'appareil est muni d'un nouveau boîtier de commande, afin de contrôler sept opérations différentes et donc mieux assurer la sécurité de l'opérateur.

Un système dessiné pour le respect des normes de la protection de l'environnement et de la sécurité du lieu de travail, le Bulb Eater® offre aussi l'avantage de libérer les lieux de stockage pris par les cartons de lampes épuisées, une réduction des coûts de manutention, ainsi qu'une réduction typique de 50%, ou plus, des coûts de recyclage.



1. Un moteur puissant de ½ h.p. qui pulvérise des lampes de 1' à 8' de longueur, dans approximativement une seconde!
2. Filtre à charbon actif pour la captation et la neutralisation de pratiquement toutes les vapeurs de mercure qui s'évacuent lors du broyage contrôlé des lampes.
3. Tubes d'alimentation démontables pour accepter des lampes de toutes tailles.
4. Filtre HEPA remplaçable à double action qui assure la captation de pratiquement toutes particules des lampes pulvérisées, par moyen d'un aspirateur haute puissance.
5. Bidon de 55 gallons de volume (vendu séparément) qui peut recevoir jusqu'à 1350 lampes pulvérisées, afin de réduire l'emmagasinage et la manutention dans l'entrepôt de lampes épuisées.

Le Bulb Eater® fut nommé «Produit de l'Année» en 2002 par les lecteurs de la revue Today's Facility Manager.

Éliminer les soucis de stockage. Réaliser une réduction d'emmagasiner de lampes épuisées en les broyant. Un bidon de 55 gallons reçoit plus de 1350 tubes T8 de 4' de longueur. (L'appareil Bulb Eater® accepte des lampes de toutes longueurs.)

Réduire vos frais de manutention. Une seule opération pour vous débarrasser des lampes épuisées. Le Bulb Eater®, posé sur un bidon de 55 gallons sur roulettes (vendu séparément), se déplace facilement au lieu de travail. Vous pouvez réaliser une économie d'environ 20 heures de manutention sur le stockage de 1000 lampes épuisées, en les broyant sur place, au lieu de les mettre en cartons de recyclage.

Un lieu de travail plus sûr. Les études effectuées par le Service Américain de la Protection de l'Environnement (E.P.A.) révèlent un taux de casse de 2 à 3% des lampes épuisées, lors du stockage en cartons. Le système Bulb Eater® réduit les émissions de gaz nocifs à 0,001%, pour diminuer dramatiquement l'exposition de votre lieu de travail aux vapeurs de mercure. Ce système offre une meilleure sécurité pour vos effectifs, et répond à vos préoccupations de responsabilité sociale.

Réduction de coûts. En broyant les lampes sur place, vous réaliserez une réduction des coûts de recyclage, de \$0.10 à \$1.00 par tube.

Programme national de recyclage: Bénéficiaire de tarifs «spéciaux» pour le recyclage des lampes. Transports approuvés et Certificats de Recyclage sont fournis.



VITESSE D'OPÉRATION	20 lampes par minute (selon la vitesse de l'opérateur)		
FILTRAGE <small>¹ Analyses de prélèvements d'air, pour la détection de vapeurs de mercure et de particules, effectuées par Brice Chastain (C.I.H. # 4850) Geo-Centers du 22 au 25 octobre 2002; Résultats basés sur le broyage de 1500 tubes fluorescents T12 de 4' de long et deux changements de bidon dans un petit entrepôt avec une ventilation normale. Valeurs détectées en dessous de 0.00005 mg/m³.</small>	1e Etape 	Filtre à manche, qualité industrielle	1 micron @ 99% de rétention de particules
	2e Etape 	Filtre H.E.P.A <i>(A remplacer après 10 changements de bidon)</i>	.3 micron @ 99.99% de rétention de particules <i>(Supérieur au norme H.E.P.A. @ 99.97%)</i>
	3e Etape 	Filtre à charbon actif <i>(Capacité calculée d'un million de lampes)</i>	0.00005 mg/m ³ de vapeur de mercure ¹ évacuée <i>(Supérieur au norme OSHA de 0.1 mg/m³)</i>
	Exposition de l'opérateur sur le lieu d'opération		0.00005 mg/m ³ de vapeur de mercure mesurée ¹ <i>(Supérieur au norme OSHA de 0.1 mg/m³)</i>
CAPACITÉ DE TUBES PULVÉRISÉS	1350 par bidon 800 par bidon 300 par bidon 400 par bidon	4' T8 tubes rectilignes (diamètre 1.0") 4' T12 tubes rectilignes (diamètre 1.5") 4' T17 tubes rectilignes (diamètre 2.0") 8' T12 tubes rectilignes (diamètre 1,5")	
	450 par bidon	4' T12 lampes en forme de U (diamètre 1,5")	
MOTEUR	40 c.f.m. – 5.5 amps – 120V, normes UL		
ASPIRATEUR	½ h.p. – 2.2 amps – 120V, haut rendement		
BOITIER DE COMMANDE		Nouveau Boîtier de Commande pour une meilleure sécurité, Contrôle de 7 opérations	Voyant lumineux pour détection de bidon rempli Poussoir d'arrêt (rouge) Bouton vert de mise en marche (sécurisé) Temporisation de Cycle Purge et lampe témoin Lampe témoin d'ouverture du bidon Coupe-circuit, 10 amps Lampe témoin de fonctionnement

Notre analyse la plus récente a constaté que le niveau d'émission de vapeurs de mercure, même après le broyage de 1500 tubes, reste indétectable!



Pour plus d'informations contacter: Shawn Martin
1-888-888-7975 smartin@swrl.com