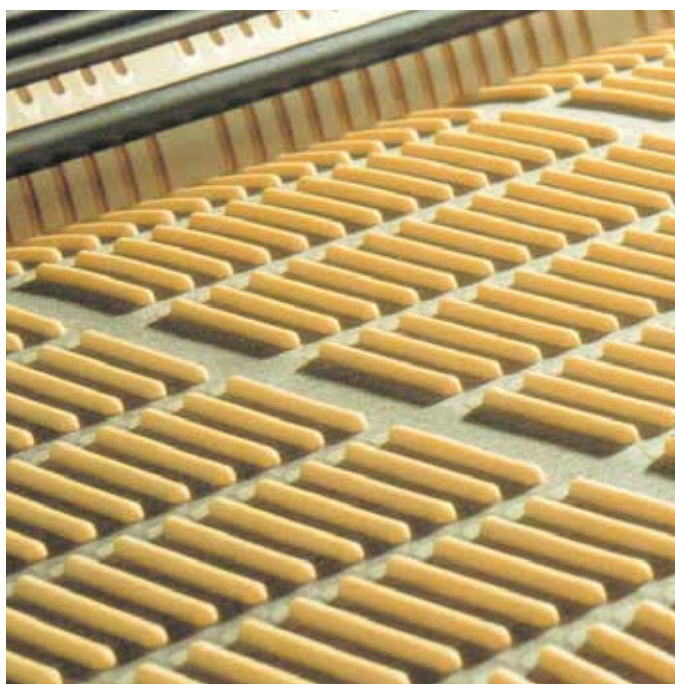
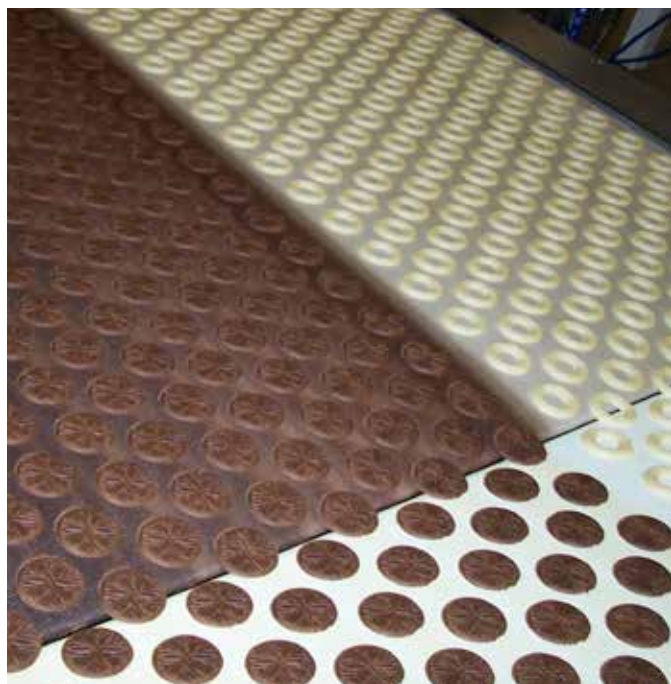
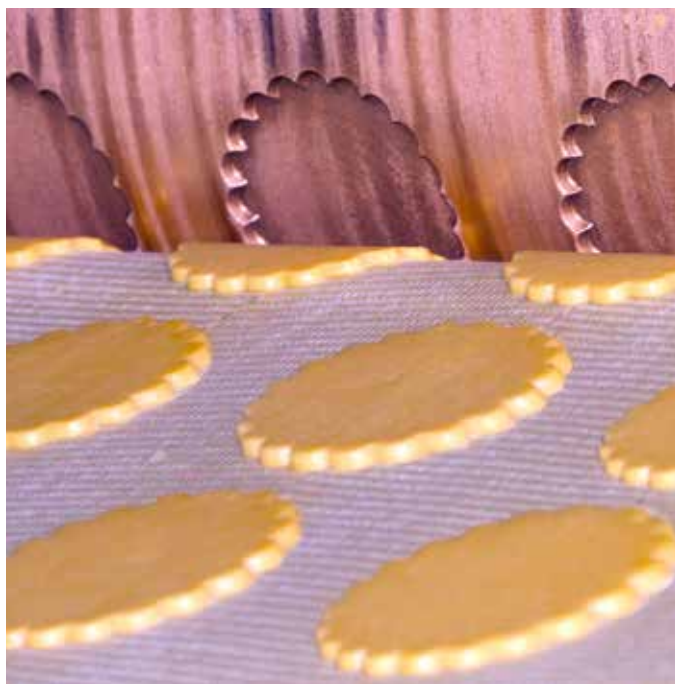


# AmDough

Bandes Tissées sans fin pour Biscuiteries





# A propos d'innovations

Ammeraal Beltech connaît parfaitement les boulangeries & pâtisseries industrielles. Lors de la fondation de la société en 1950, les premières bandes produites furent des bandes tissées sans fin. Depuis, Ammeraal Beltech a acquis une grande expérience et étoffé ses connaissances afin d'en faire bénéficier ses clients.

Ammeraal Beltech est un des principaux fournisseurs de l'industrie alimentaire et plus particulièrement des boulangeries & pâtisseries.

Ce segment d'activité requiert des bandes hautes performances et durables. Ammeraal Beltech est un fournisseur de renom dont les produits répondent à ces deux critères.

Une exigence fondamentale dans les boulangeries & pâtisseries est que la pâte ne doit pas adhérer à la bande de transport ou à la bande de transformation. Les deux exceptions lors la formation de pâte sont :

- Rotocoupeuse
- Coupeuse rotative

# Production en milieu industriel

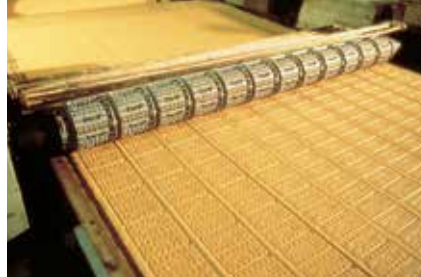
## Processus d'extraction



La pâte est pressée dans une démouleuse à tambour rotatif qui élabore la forme finale des biscuits. Cette extraction consiste:

- A presser la pâte entre le moule et le tambour de pression.
- Grâce à l'effet de succion en sortie de tambour, la pâte est extraite du tambour de moulage.
- L'humidité et la graisse contenues dans la pâte sont absorbées par la bande de manière à ce que l'adhésion de la pâte soit optimisée au maximum.
- L'empreinte alors désirée se déplace ensuite avec la bande et est extraite du tambour de moulage.

## Processus de découpage



Une coupeuse ou un couteau rotatif coupe le biscuit formé dans la couche de pâte.

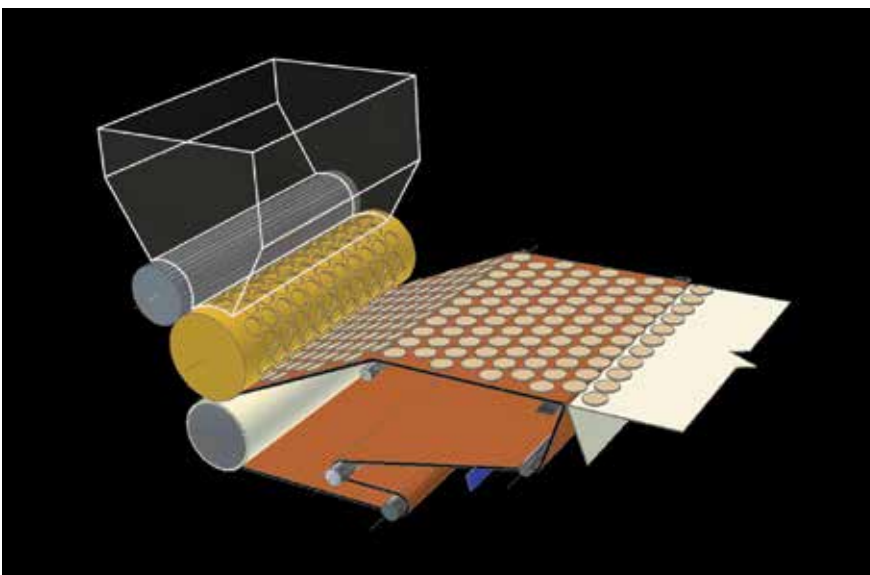
- La couche de pâte est transportée sur la bande.
- Lorsque la pâte passe dans le tambour de coupe, le biscuit formé est coupé et pressé sur la bande.
- Le reste de pâte entourant le biscuit est alors redirigé vers une autre bande de transport pour réutilisation de ce rebut.
- Les biscuits formés sont ensuite transférés sur des bandes complémentaires afin d'alimenter le four.

## Processus de transfert



Au terme des ces deux types de fabrication, la bande se déplace alors vers un sabre.

- Au passage du sabre, l'humidité et la graisse contenues dans la bande sont repoussées vers la surface de la bande, formant ainsi un film.
- Cet effet, combiné à l'enroulement et à l'étirement importants de la bande sur l'arête de sabre, libère la fragile pâte de la surface de la bande, afin de poursuivre sa progression vers le four.



**Diagramme d'une machine de démoulage rotative**



Ammeraal Beltech est membre du Groupe européen pour la conception et l'ingénierie hygiéniques des équipements (EHEDG)

# Comment sélectionner les bandes tissées sans fin AmDough?

Les caractéristiques d'extraction et de transfert sont déterminées par trois grands facteurs :

## 1. La capacité d'absorption

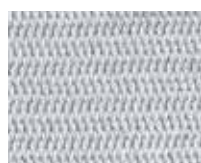
Elle est déterminée par la combinaison de différentes matières: coton, lin, polyamide, polyester. Le coton et le lin peuvent absorber 20 à 25% d'humidité, le polyamide 4%, le polyester 0,4%.

La bande disposant du plus important taux d'absorption est l'AmDough 100.

Accroître les performances d'extraction du tambour de démoulage nécessite un facteur d'absorption élevé tandis qu'un bon transfert sur sabre exige un faible facteur d'absorption. Ceci signifie qu'un équilibre idéal est nécessaire pour obtenir une bonne extraction et un bon transfert. Lorsque différents types de pâtes sont transformés sur la même ligne, il est nécessaire d'utiliser l'une des deux bandes de type AmDough Universel.

## 2. Type de trame

Le type de trame et la quantité d'air entre la pâte et la bande influent sur le décollement de la pâte. Une trame unie ou à chevrons aura une surface plus ouverte que le type croisé-brisé. Le type de trame à utiliser dépend de la forme et de la composition de la pâte (huile, humidité).



**Trame de type croisé-brisé GK**  
Poches d'air uniformément réparties



**Trame de type chevrons K**  
Rainure d'air positionnées en chevrons



**Trame de type uni P**  
Rainures d'air latérales

## 3. Epaisseur de bande

Une bande plus fine peut permettre un enroulement sur une plus petite arête de sabre. Elle épouse parfaitement la forme afin de permettre un bon transfert des produits les plus fins.

Gamme de produits standards						
Type de bande	Matière	Trame	Epaisseur	Diamètre de sabre (< 135°)	Code article	
AmDough 100	coton	croisé-brisée	2,8 mm	5 mm	GK 1283B	
AmDough 90	coton	croisé-brisée	2,4 mm	4 mm	GK 0983B	
AmDough 80	coton/ polyamide	croisé-brisée	2,4 mm	4 mm	GK 8484BP	
AmDough 70	coton	uni	2,0 mm	3 mm	P 1284B	
AmDough 60	coton/ polyamide	croisé-brisée	2,4 mm	4 mm	GK 0983BP	type universel
AmDough 50	coton/ polyamide	uni	1,8 mm	3 mm	P 8484BP	type universel
AmDough 40	coton/ polyamide	uni	2,0 mm	3 mm	P 1284BP	
AmDough 20	coton/ polyester	uni	2,0 mm	3 mm	P 4060BE	

Il existe un facteur linéaire déterminant entre le taux d'absorption et l'indice AmDough

- Pâte lourde** • grasse • taux d'humidité élevé
- Bande AmDough avec facteur d'absorption important**
- Pâte légère** • sèche • taux d'humidité faible
- Bande AmDough avec facteur d'absorption plus faible**

**Partie supérieure:** non revêtue

**Partie inférieure:** imprégnation agréée alimentaire PUR transparente pour une bonne stabilité d'utilisation, une meilleure résistance à l'usure et une durée de vie élevée.

**Bords de bande:** lisières de bord renforcées polyamide

**Dimensions:** longueurs jusqu'à 100 m, largeurs jusqu'à 3 400 mm

Les types croisé-brisée (GK) sont aussi disponibles en versions à chevrons (K).



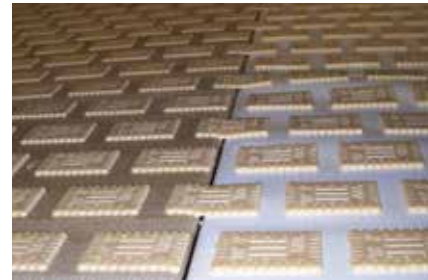
# Pourquoi choisir une bande tissée sans fin AmDough?

- **Pas de contraintes, moins de temps d'arrêt, davantage d'économies**



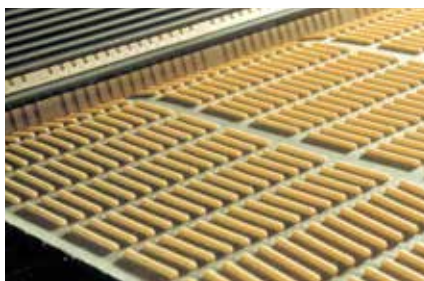
Les bandes AmDough sont fabriquées selon des critères et des normes de qualité très élevés. La partie inférieure est imprégnée afin de maintenir la forme de la bande et d'éviter tout rétrécissement. Des fils de corps sont utilisés pour accroître la résistance à l'usure, alors que le polyamide renforce les lisières de bord. Des fils de trame en lin renforcé garantissent la stabilité latérale. Grâce à leur durée de vie accrue et à leur fonctionnalité optimale, les bandes tissées sans fin AmDough sont plus rentables.

- **Transformation de pâte aisée**



Le principal avantage des bandes tissées sans fin AmDough est l'absence de points faibles ou de changements de structure sur toute la surface de bande, car il n'y a pas de couture ni de jonction. Cette absence de jonction réduit également les risques de dégradation de la bande par le racleur et permet à la bande de passer aisément sur l'arête du sabre.

- **Qualité constante de production**



Les bandes AmDough bénéficient de propriétés constantes d'extraction et de transfert. Il n'y a pas de résidu de pâte sur les biscuits, car une pression minimale du tambour de démoulage sur la bande est suffisante. Ces caractéristiques garantissent un transport continu sans interruption ni déformation de la pâte.

- **Une solution optimale pour tous types de pâte**



Les bandes tissées sans fin AmDough sont utilisables pour tous types de pâte. Leurs composants sont garantis et ne transmettent ni couleur, ni goût, ni odeur aux produits issus des industries boulangères et pâtisseries. De plus, l'absence de fibres antistatiques permet l'utilisation de détecteurs de métaux.

## Contacts locaux

... et 150 autres centres de service  
sur [ammeraalbeltech.com](http://ammeraalbeltech.com)

### Allemagne

T +49 4152 937-0  
info-de@ammeraalbeltech.com

### Australie

T +61 3 8780 6000  
info-au@ammeraalbeltech.com

### Autriche

T +43 171728 133  
info-de@ammeraalbeltech.com

### Belgique

T +32 2 466 03 00  
info-be@ammeraalbeltech.com

### Canada

T +1 905 890 1311  
info-ca@ammeraalbeltech.com

### Chili

T +56 2 233 12900  
info-cl@ammeraalbeltech.com

### China

T +86 512 8287 2709  
info-cn@ammeraalbeltech.com

### Corée du Sud

T +82 31 448 3613-7  
info-kr@ammeraalbeltech.com

### Danemark

T + 45 7572 3100  
info-dk@ammeraalbeltech.com

### Espagne

T +34 93 718 3054  
info-es@ammeraalbeltech.com

### États-Unis

T +1 847 673 6720  
info-us@ammeraalbeltech.com

### Finlande

T +358 207 911 400  
info-fi@ammeraalbeltech.com

### France

T +33 3 20 90 36 00  
info-fr@ammeraalbeltech.com

### Hongrie

T +36 30 311 6099  
info-hu@ammeraalbeltech.com

### Inde

T +91 44 265 34 244  
info-in@ammeraalbeltech.com

### Israël

T +972 4 6371485  
info-il@ammeraalbeltech.com

### Italie

T +39 051 660 60 06  
info-it@ammeraalbeltech.com

### Japon

T +81 52 433 7400  
info-jp@ammeraalbeltech.com

### Luxembourg

T +352 26 48 38 56  
info-lu@ammeraalbeltech.com

### Mexique

T +52 55 5341 8131  
info-mx@ammeraalbeltech.com

### Malaisie

T +60 3 806 188 49  
info-my@ammeraalbeltech.com

### Pays-Bas

T +31 72 57 51212  
info-nl@ammeraalbeltech.com

### Pologne

T +48 32 44 77 179  
info-pl@ammeraalbeltech.com

### Portugal

T +351 22 947 94 40  
info-pt@ammeraalbeltech.com

### République Tchèque

T +420 567 117 211  
info-cz@ammeraalbeltech.com

### Royaume-Uni

T +44 1992 500550  
info-uk@ammeraalbeltech.com

### Singapour

T +65 62739767  
info-sg@ammeraalbeltech.com

### Slovaquie

T +421 2 55648541-2  
info-sk@ammeraalbeltech.com

### Suède

T +46 44 780 3010  
info-se@ammeraalbeltech.com

### Suisse

T +41 55 2253 535  
info-ch@ammeraalbeltech.com

### Thaïlande

T +66 2 902 2604-13  
info-th@ammeraalbeltech.com

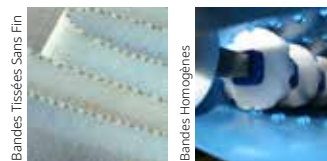
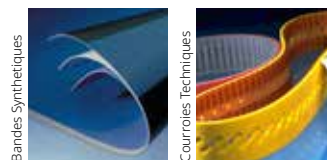
### Turquie

T +90 232 877 0700  
info-tr@ammeraalbeltech.com

### Vietnam

T +84 8 376 562 05  
info-vn@ammeraalbeltech.com

### Conseils pratiques Pour tous vos besoins en bandes Stock et service locaux



### Coordonnées Générales:

**Ammeraal Beltech**  
P.O. Box 38  
1700 AA Heerhugowaard  
The Netherlands

T +31 (0)72 575 1212  
info@ammeraalbeltech.com

**ammera.com**