

HYDROSTER

RÉACTEURS BIO- MÉCANIQUES BASSES et HAUTES PRESSIONS(B.P. et H.P)

Conçus, Mis au point et Développés spécifiquement - Brevetés

POUR RÉALISER : HYDROLYSES et SYNTHÈSES DYNAMIQUES DE TOUTE BIOMASSE;

Technologie électro - mécanique et électro - magnétique de haute précision

Objectifs fonctionnels : - HYDROLYSE - DESTRUCTURATION -
DÉCONTAMINATION

- RESTRUCTURATION - HOMOGÉNÉISATION - STABILISATION -

Tous les paramètres (Pressions, Températures, Hygrométrie, Tours de l'Arbre) fonctionnent indépendamment les uns des autres. Les modes opératoires, variables et facilement adaptables, sont programmés et contrôlés en automatique par l'intelligence artificielle intégrée. Cette technologie spécifique *Brevétée* garantit entre autres la non-formation d'agglomérats ainsi que le non rancissement des produits fabriqués, par opposition aux possibilités limitées offertes par des équipements courants du type « Vis d'Archimède » ou Vis sans fin (simple ou double), Presses etc.),

LES BIO-RÉACTEURS D'HYDROLYSE DYNAMIQUE:

HYDROSTER B.P. ET H.P (brevetés)

réalisent successivement l'hydrolyse bio-mécanique stricto sensu par déstructuration mécano-physique de l'architecture des molécules et de leurs arrangements (y compris ceux du PRION) puis l'assainissement sécuritaire de toute biomasse végétale et/ou animale, sans recourir à des adjuvants chimiques du type solvants organiques, acides forts, etc. ...

Au cours des séquences successives d'un même batch sont réalisées :

- *La (ré)structuration et l'homogénéisation des nouveaux produits industriels ciblés (pas de rancissement) ,*
- *L'optimisation des valeurs et équilibres nutritifs et nutritionnels de ces produits nouveaux,*
- *L'optimisation de la bio-disponibilité des composants (micro-éléments) et de leur digestibilité nette réelle .*

Ces Produits Nouveaux sont élaborés, fabriqués et conditionnés en automatique dans les Filières technologiques auto-centrées et bouclées du « PROCÉDÉ HENIQUI » par des *transformations structurelles et bio-chimiques systématiques* (BIO-CHIMIE SUPRA- - MOLÉCULAIRE) de toutes les Matières Premières brutes qui composent la BIOMASSE, par exemple :

- Produits de base classiques traditionnels dits « nobles » (céréales, fruits, légumes, agrumes, oléa- et protéagineux, viandes etc.),
- Co- produits et Sous-produits (Tourteaux, Rejets..) des industries agro - alimentaires et autres industries connexes (Huilleries, Minoteries, Pressoirs, Brasseries, Distilleries, Pêcherie Conserveries, Silos etc....),
- Rejets d'élevages (bovins, ovins, porcins, avicoles, piscicoles, aquacoles etc....),
- Rejets d'abattoirs et de couvoirs: produits carnés, graisses, sang, cinquième quartier, os, peaux, cornes etc., coquilles d'œufs, œufs non éclos, carcasses, plumes, têtes, pattes, viscères, etc....,
- Algues vertes, brunes, Cactus, Margines, Marcs & Pulpes de raisins, Palmistes, Jacinthes et Lentilles d'eau,
- Déchets verts, etc....,
- Bagasses, Bois, Alfa, Papyrus + autres graminées et matières ligno - cellulosiques
- Boues de papeteries, de stations d'épuration biologiques, de vidange etc....,
- COMPOST bio-organique et organo- minéral en début et à tous les stades de maturation,
- Reliefs de cuisines et « eaux grasses » : Restauration collective et Restaurants, Hôpitaux Cantines, Casernes, etc....),
- Toutes les matières bio-organiques (fermentescibles) interdites à la mise en décharge et/ou en compostage pour des motifs sécuritaires : divers risques de pollutions et de contaminations majeures (Botulisme, etc.)

A NOTER LES PARTICULARITÉS IMPORTANTES SUIVANTES :

- Pas de Résidus ultimes et les Gaz d'exhaure (malodorants) sont pyrolysés : $750^{\circ}\text{C} < T < 1400^{\circ}\text{C}$, puis ils sont récupérés par les Echangeurs de Chaleur pour fournir tout ou partie de l'Energie Hautes Calories nécessaire aux Réacteurs ou au chauffage des Méthaniseurs.
- Adjonctions possibles pour réaliser par chelatage des produits finis organo - minérales spécifiques (Argiles, Minerais bruts : Phosphate, Potasse, autres Adjuvants riches en matières colloïdales (boues biologiques) etc....

CARACTÉRISTIQUES MAJEURES DES RÉACTEURS HYDROSTER :

POLYVALENCE
SOUPLESE - ROBUSTESSE
SIMPLICITÉ - FIABILITÉ - PRODUCTIVITÉ - RENTABILITÉ

~ En ce qui concerne la nature et la disponibilité des Gisements de Biomasse :
le Relevé ci-dessus n' est : ni exhaustif, ni limitatif, ni hiérarchisé ~