



rotor



## Disponibilité

70.000 moteurs de base standard sont en stock. Pour chaque type, Rotor a développé un protocole permettant de les transformer, développer et homologuer en moteur ATEX :

- **ZONE 1** : CE Ex II 2G protection EEx-e-II-T3 (sécurité augmentée)
- **ZONE 2** : CE Ex II 3G protection EEx-nA-II-T3 (anti-étincelles)
- **ZONE 21** : CE Ex II 2D protection Ex II 2D T125°
- **ZONE 22** : CE Ex II 3D protection Ex II 3D T125°

Pour les industries exigeant des températures d'auto-inflammation des gaz T4, Rotor a en stock jusqu'à H.A. 315 des moteurs antidéflagrants ADF :

- **ZONE 1** : CE Ex II 2G protection EEx-d(e)-IIB-T4 (antidéflagrant ADF)

## Certification

Rotor fabrique depuis 1980 des moteurs pour des environnements gazeux explosibles.

Aujourd'hui, les moteurs rotor nI® sont certifiés selon les nouvelles directives européennes ATEX. Rotor a été l'une des premières entreprises à avoir reçu, pour son système de production, le certificat ATEX "Production Quality Assurance Notification", par l'organisme officiel KEMA.



## Adaptation

Les moteurs rotor nI® peuvent être adaptés rapidement selon le cahier des charges du client.

# Zones explosibles ATEX

la qualité garant de la sécurité

## Catégorie 2G (T4) pour Zone 1 et 2

CE Ex II 2G protection EEx-d(e)-IIB-T4  
stock 2-4-6-8, 2/4, 8/4, 6/4 Pôles jusqu'à HA 315  
(non rotor nI<sup>o</sup> car carcasse d'une autre conception).

**En Sibérie**, Rotor a fourni des moteurs antidéflagrants (Marelli Motori) et des variateurs de fréquence (Heenan) pour l'entraînement de pompes nécessaires à l'extraction de pétrole.

Les variateurs de fréquence régulent la vitesse des pompes multiphasées, selon le rapport du mélange pétrole/gaz pompé.

L'entraînement est en mesure de fonctionner dans des températures de -40 jusqu'à +45°C.



## Catégorie 2G (T3) pour Zone 1 et 2

CE Ex II 2G protection EEx-e-II-T3  
stock 2-4-6 Pôles jusqu'à hauteur d'axe 315 (Rotor).

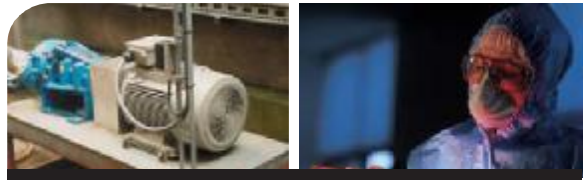
**Complexe chimique AKZO NOBEL (NL)** : les moteurs rotor nI<sup>o</sup> entraînent des pompes, ventilateurs, malaxeurs,... servant à la fabrication de peintures et de solvants.



## Catégorie 3G (T3) pour Zone 2

CE Ex II 3G protection EEx-nA-II-T3  
stock 2-4-6-8, 2/4, 8/4, 6/4 Pôles jusqu'à hauteur d'axe 315 (Rotor).

**ATM (NL)** est l'un des plus grands transformateurs de déchets (à risques) en Europe. A divers endroits de l'entreprise, des moteurs électriques rotor nI<sup>o</sup> entraînent dans un service continu des réducteurs, des pompes et des ventilateurs. ATM nettoie toutes sortes de déchets : terre, déchets chimiques, eau et boues. Ce processus tourne via le service 24 heures de Rotor, 24 heures sur 24, 7 jours sur 7.



La pompe, entraînée par un moteur électrique rotor nI<sup>o</sup>, injecte de l'oxygène dans le "sequencing batch reactor". Dans ce réacteur, les eaux usées sont nettoyées biologiquement à l'aide de bactéries.

## Catégorie 2D pour Zone 21 et 22

CE Ex II 2D protection Ex II 2D T125°  
stock 2-4-6-8, 2/4, 8/4, 6/4 Pôles jusqu'à hauteur d'axe 315 (Rotor).

### Sucrerie "CSM Suiker" à Groningen (NL)

CSM Suiker fait partie du groupe international CSM NV.

Chez CSM, la protection de l'environnement fait partie de tout le système de gestion. Un de ses objectifs est de réduire les risques encourus par les travailleurs et les riverains suite à des incidents ou des catastrophes qui pourraient survenir. Bien avant qu'il ne soit question de directives ATEX, CSM était déjà conscient du danger des explosions de poussière. Cela remonte au milieu des années quatre-vingts. Une série de cas d'explosions de poussière s'est alors produite en France.

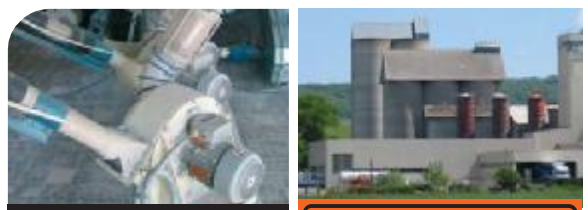


Intérieur du silo 4.  
Le sucre cristallisé centrifugé est séché, refroidi et stocké. Les moteurs électriques rotor nI<sup>o</sup> entraînent ici les bandes transporteuses.

## Catégorie 3D pour Zone 22

CE Ex II 3D protection Ex II 3D T125°  
stock 2-4-6, 2/4, 8/4, 6/4 Pôles jusqu'à hauteur d'axe 315 (Rotor).

**Minoterie Forest (Bourgogne-France)** : un des plus gros site de production de blé écrasé avec une capacité de 300 tonnes/jour. Dans le cadre de la nouvelle mise en place de la directive ATEX, ce site de production a entrepris le remplacement de son parc de moteurs électriques et de réducteurs par de nouveaux entraînements aux normes ATEX zone 21 et 22 pour les poussières explosibles. Plus d'une centaine de moteurs rotor nI<sup>o</sup>, toute puissance confondue, font moudre le blé pour fournir la farine "Florentine" pour les artisans boulangers.



Ici, moteurs certifiés  
ATEX zone 22  
Ex II 3D T125°.

