

В силосах фирмы Полизиус аэрирующие плитки занимают около 80% дна, а в силосах фирмы Клаудиус - Петере - около 50%. Отношение диаметров силосов к их загрузочной высоте составляет в установках фирмы Полизиус 1 :2, а в установках фирмы Клаудиус - Петере 1 : 1. Специалисты-цементники в ФРГ считают, что трудно отдать предпочтение какой-либо из двух описанных установок для пневмоперемешивания, так как технико-экономические показатели работы пневматических силосов прежде всего зависят от свойств сырьевой муки, применяемой данным цементным заводом. Эффективность пневматического перемешивания цементной сырьевой смеси зависит также от размеров силосов, применяемых для этой цели, и ряда других условий.

В силосах фирмы Цементанлагенбау в г. Дессау (ГДР) дно разделено на пять аэрируемых секций, причем секции 1, 3 (1-я группа), а также 2,4 и 5 (2-я группа) периодически и одновременно аэрируются. Каждая группа секций занимает около 50% площади пористого дна силоса. Благодаря периодичности аэрации материал эффективно перемешивается. Фирма Клиндер (ФРГ) создала оригинальный гейзерный способ аэрации, при котором воздухопроницаемое дно силоса, состоящее из плит, изготовленных из спекшегося металлического порошка, делится на пять концентрических колец. Каждая из этих кольцевых камер самостоятельно соединена с компрессором. Вначале воздух подается к центральной секции с давлением около 1,5 атм, но с последующим снижением до 0,4 атм. После этого подключаются две периферийные секции и поступающий воздух распределяется Между ними.

После дальнейшего последовательного подключения остальных секций все они работают одновременно под переменным давлением. Полная гомогенность сырьевой муки в силосе емкостью 100 т достигается после перемешивания в течение 20 мин. Расход электроэнергии при гейзерной системе аэрации составляет около 0,4 квт-чт.