

Title (en)  
PROCESS AND DEVICE FOR THE CONTINUOUS MOISTENING OF GRAIN AND USE OF THE MOISTENING DEVICE.

Title (de)  
VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM KONTINUIERLICHEN NETZEN VON GETREIDE SOWIE VERWENDUNG DER NETZVORRICHTUNG.

Title (fr)  
PROCEDE ET DISPOSITIF POUR MOUILLER EN CONTINU DES CEREALES ET UTILISATION DU DISPOSITIF MOUILLE-GRAIN.

Publication  
**EP 0605693 A1 19940713 (DE)**

Application  
**EP 93915619 A 19930727**

Priority

- CH 241192 A 19920730
- CH 9300189 W 19930727

Abstract (en)  
[origin: US5538747A] PCT No. PCT/CH93/00189 Sec. 371 Date Jun. 22, 1994 Sec. 102(e) Date Jun. 22, 1994 PCT Filed Jul. 27, 1993 PCT Pub. No. WO94/03274 PCT Pub. Date Feb. 17, 1994The invention proposes the damping of grain, for example, by creating a rotating layer (20) in a damping chamber (2) with the help of acceleration rotors (3). For this, the cross-section of the rotation chamber is designed to form an outer boundary around two or, preferably, three acceleration rotors (3, 3', 3''). In this way, the rotating layer is forced into an eccentric and spiralling motion within the damping chamber (2). Damping is carried out in a very gentle manner, so that there occurs hardly any abrasion and no grain damage. Additional advantages include a longer and controllable reaction period during damping, optimized preparation for milling and a shorter, controllable tempering period.

Abstract (fr)  
La nouvelle invention propose de mouiller par exemple des céréales en produisant un lit fluidisé (20) dans une chambre de mouillage (2) au moyen de rotors accélérateurs (3). La section transversale de la chambre de tourbillonnement se présente à cet effet sous la forme d'une surface de délimitation extérieure de deux ou de préférence de trois rotors accélérateurs (3, 3', 3''). Le lit fluidisé tourne de ce fait en faux-rond et un mouvement spiroïdal est généré dans la chambre de mouillage (2). Le mouillage est opéré avec soin, de manière à ce qu'il n'y ait pratiquement plus de frottement et de rupture du grain. Comme autres avantages, l'invention permet d'atteindre un temps d'action plus long et modulable pendant le mouillage, une optimisation de la préparation de la mouture et un temps de conditionnement contrôlable plus court.

IPC 1-7  
**B02B 1/06**

IPC 8 full level  
**B02B 1/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B02B 1/06** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)  
See references of WO 9403274A1

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH DE DK ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)  
**US 5538747 A 19960723**; AT E162735 T1 19980215; AU 4556493 A 19940303; AU 664304 B2 19951109; BR 9305590 A 19960102; CA 2120007 A1 19940217; CH 686229 A5 19960215; CN 1040624 C 19981111; CN 1088133 A 19940622; CZ 285432 B6 19990811; CZ 66794 A3 19940713; DE 4243391 A1 19940203; DE 4243391 C2 19970807; DE 59308074 D1 19980305; DK 0605693 T3 19980406; EP 0605693 A1 19940713; EP 0605693 B1 19980128; ES 2113543 T3 19980501; HU 216727 B 19990830; HU 9400860 D0 19940628; HU T69627 A 19950928; JP H06510947 A 19941208; JP H0822387 B2 19960306; KR 100263717 B1 20000801; PL 173322 B1 19980227; PL 302906 A1 19940905; RU 2075172 C1 19970310; SK 281064 B6 20001107; SK 35494 A3 19941109; TR 27479 A 19950607; UA 32542 C2 20010215; WO 9403274 A1 19940217; ZA 935540 B 19940224

DOCDB simple family (application)  
**US 20439394 A 19940622**; AT 93915619 T 19930727; AU 4556493 A 19930727; BR 9305590 A 19930727; CA 2120007 A 19930727; CH 241192 A 19920730; CH 9300189 W 19930727; CN 93116822 A 19930730; CZ 66794 A 19930727; DE 4243391 A 19921221; DE 59308074 T 19930727; DK 93915619 T 19930727; EP 93915619 A 19930727; ES 93915619 T 19930727; HU 9400860 A 19930727; JP 50486194 A 19930727; KR 19940700961 A 19940324; PL 30290693 A 19930727; RU 94018509 A 19930727; SK 35494 A 19930727; TR 66493 A 19930730; UA 94005425 A 19930727; ZA 935540 A 19930730