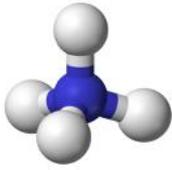


IMPIANTI DI RECUPERO AMMONIACA



Tra i vari impianti che S.V.E.D.A. fornisce ai suoi clienti vi sono anche le unità di **aspirazione e recupero Ammoniaca**.

Questi impianti sono in grado di aspirare ammoniaca da vari punti di aspirazione a tenuta stagna collegati ad un collettore principale che lavora sottovuoto, tipicamente nel settore del trattamento e recupero dei frigoriferi ad ammoniaca. Le unità sono montate su un basamento munito di ruote che può essere facilmente movimentato e piazzato nel luogo più adatto, manualmente o

mediante carrello elevatore. Serbatoi e tubazioni sono realizzati in materiale plastico in modo da risultare non attaccabili dall'ammoniaca e dagli altri fluidi aggressivi a contatto.

L'impianto è fornito chiavi in mano completo di strumentazione di sicurezza e di controllo, il tutto gestito da un quadro elettrico dotato di PLC che garantisce la massima facilità di dialogo operatore/macchina.



VANTAGGI DELLA TECNOLOGIA S.V.E.D.A. :

- Assenza di emissioni in atmosfera
- Rimozione totale dell'Ammoniaca dai circuiti mediante applicazione di vuoto spinto
- Recupero dell'ammoniaca come soluzione acquosa facilmente trattabile e smaltibile
- Semplicità operativa e bassi costi di gestione

Caratteristiche tecniche:

- Potenzialità da 10 fino a 20 frigoriferi/h
- Azionamento mediante area compressa a 5 bar

Servizi offerti da S.V.E.D.A. :

- Impianto fornito chiavi in mano
- Sezioni di training al personale per corretto utilizzo dell'impianto
- Ricerca e sviluppo di unità fuori standard
- Assistenza post-vendita e fornitura ricambi per tutta la filiera di lavorazione

