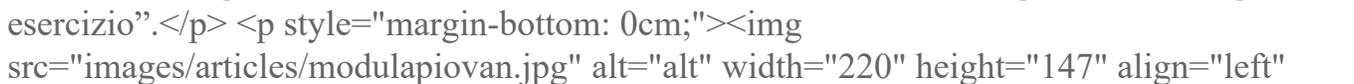


Deumidificare senza sprechi

Piovan presenterà al K'2010 un sistema centralizzato con regolazione sulle singole tramogge.

La **deumidificazione centralizzata** offre generalmente una maggiore efficienza, anche se non è sempre facile dimensionare il sistema in modo da soddisfare le richieste delle diverse linee di produzione, dato che ogni tramoggia ha una sua specifica condizione di lavoro ottimale (portata, temperatura e pressione dell'aria secca); e questa dipende da fattori estremamente variabili quali la tipologia e il grado di umidità del polimero, iniziale e finale, il consumo orario di materiale, la granulometria.

“Normalmente si adotta una **condizione di sicurezza**, dimensionando il sistema di deumidificazione ai parametri di lavoro più critici, come per esempio il massimo consumo di materiale alla massima temperatura, con la più elevata portata d'aria richiesta – spiegano in Piovan - Ma ciò comporta inevitabilmente degli **sprechi** in termini di efficienza energetica e non contribuisce certo alla riduzione dei **costi** di esercizio”.



Da queste premesse nasce **Modula** che, a differenza dei tradizionali impianti centralizzati, consente di regolare e controllare i **parametri** di lavoro **ottimali** per ciascuna **tramoggia** e, di conseguenza, consumare la sola energia strettamente necessaria al processo. Compito possibile grazie ad un software dedicato, che interfaccia i dati impostati per ciascuna tramoggia con quelli raccolti dai sensori posti sull'impianto.

“Utilizzando un **misuratore brevettato** posto all'interno del condotto di adduzione dell'aria e sottostante a ciascuna tramoggia, è possibile regolare e controllare la portata dell'aria in modo istantaneo e indipendente per ciascuna tramoggia – aggiunge la società veneta -. La portata d'aria complessiva viene inoltre modulata in automatico dall'unità di deumidificazione centralizzata, determinando le condizioni ottimali di funzionamento del processo”.

Secondo i tecnici Piovan, con un sistema centralizzato Modula di media capacità - per esempio 200-250 kg/h di polimero da deumidificare – si può conseguire un **risparmio di energia** anche del **50%** rispetto a un sistema centralizzato tradizionale di capacità equivalente.

15 ottobre 2010 06:39

Piovan presenterà al K'2010 un sistema centralizzato con regolazione sulle singole tramogge. La deumidificazione centralizzata offre generalmente una maggiore efficienza, anche se non è sempre facile dimensionare il sistema in modo da soddisfare le richieste delle diverse linee di produzione, dato che ogni tramoggia ha una sua specifica condizione di lavoro ottimale

(portata, temperatura e pressione dell'aria secca); e questa dipende da fattori estremamente variabili quali la tipologia e il grado di umidità del polimero, iniziale e finale, il consumo orario di materiale, la granulometria.

Normalmente si adotta una condizione di sicurezza, dimensionando il sistema di deumidificazione ai parametri di lavoro più critici, come per esempio il massimo consumo di materiale alla massima temperatura, con la elevata portata d'aria richiesta. Ma ciò comporta inevitabilmente degli sprechi in termini di efficienza energetica e non contribuisce certo alla riduzione dei costi di esercizio.



Da queste premesse nasce Modula che, a differenza dei tradizionali impianti centralizzati, consente di regolare e controllare i parametri di lavoro ottimali per ciascuna tramoggia e, di conseguenza, consumare la sola energia strettamente necessaria al processo. Compito possibile grazie ad un software dedicato, che interfaccia i dati impostati per ciascuna tramoggia con quelli raccolti dai sensori posti sull'impianto.

Utilizzando un misuratore brevettato posto all'interno del condotto di adduzione dell'aria e sottostante a ciascuna tramoggia, è possibile regolare e controllare la portata d'aria in modo istantaneo e indipendente per ciascuna tramoggia. aggiunge la società veneta -. La portata d'aria complessiva viene inoltre modulata in automatico dall'unità di deumidificazione centralizzata, determinando le condizioni ottimali di funzionamento del processo.

Secondo i tecnici Piovan, con un sistema centralizzato Modula di media capacità - per esempio 200-250 kg/h di polimero da deumidificare - si può conseguire un risparmio di energia anche del 50% rispetto a un sistema centralizzato tradizionale di capacità equivalente.