

Il futuro del dosaggio peristaltico industriale

APEX è la nuova serie di pompe peristaltiche industriali Bredel, marchio di Watson-Marlow Pumps Group. A partire dal 15 maggio scorso Watson-Marlow S.r.l., filiale italiana di Watson-Marlow Pumps Group è distributore ufficiale per l'Italia dei prodotti Bredel Hose Pumps. Le pompe a tubo flessibile APEX non presentano componenti costosi soggetti a usura quali tenute, valvole, membrane, statori, rotori o guarnizioni. Sono quindi ideali per gestire fluidi "difficili": abrasivi, corrosivi,

viscosi, sensibili al taglio, cristallizzatori o perfino fluidi che presentano una combinazione di queste proprietà. Sono progettate per le applicazioni di dosaggio, misurazione e trasferimento da 2,8 a 1.200 litri/ora attraverso una vasta gamma di soluzioni. Le pompe a tubo flessibile APEX permettono un dosaggio continuo e preciso, per pressioni fino a 8 bar e un flusso stabile e affidabile fino a 1.200 l/h (con un tubo di 20 mm di diametro). Ciò viene supportato da una nuova generazione di tubi a lunga durata che, inoltre, permette un'accuratezza ripetibile durante il dosaggio di additivi e velocità continue fino a 100 giri/min. Hanno inoltre ridotta necessità di manutenzione, che consente un tempo di operatività maggiore e di conseguenza un'incrementata continuità di processo. I modelli APEX sono tre pompe in una, con un singolo corpo pompa regolabile per tre dimensioni del tubo (10, 15 e 20 mm a seconda dei volumi di produzione richiesti). Questo permette una facile scalabilità.

Watson Marlow, tel. 030-6871184

Pavimento sicuro e antiscivolo

Da dove partire per l'individuazione e l'attuazione di interventi che rendano sicuro il luogo di lavoro? Dalla base, cioè dalla pavimentazione. Nei locali di lavoro i pavimenti devono essere stabili e antiscivolo, privi di protuberanze, cavità o piani pericolosi. Inoltre devono resistere alle sollecitazioni meccaniche, fisiche o chimiche. Non bisogna sottovalutare l'aderenza al sottofondo, e nemmeno la pulizia quotidiana come fattore di stress per il rivestimento. È importante quindi scegliere un prodotto resistente, duraturo, che non richieda manutenzione eccessiva. Da oltre trent'anni, Rivestimenti Speciali offre la sua consulenza e professionalità alle aziende che devono garantire il massimo della sicurezza nei propri ambienti di lavoro. Tutti i prodotti del Sistema Sterifloor per pavimentazioni continue sono il frutto di costante ricerca e innovazione, con una garanzia di qualità assicurata fino a dieci anni. Resistenza meccanica, chimica e termica unite a igiene, conformità Haccp e sicurezza, fanno del sistema la soluzione ideale per ogni esigenza in campo alimentare.

Rivestimenti Speciali, tel. 0332-225501

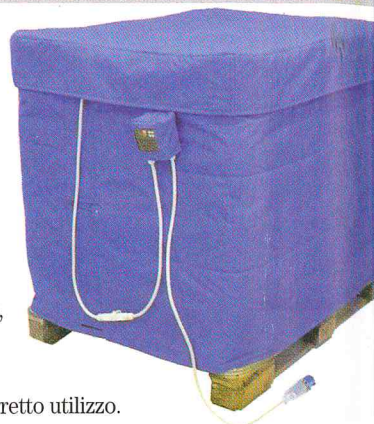


Dalla cella frigorifera al processo produttivo

Alcune materie prime utilizzate nell'industria alimentare richiedono una conservazione a basse temperature, in celle frigorifere che ne impediscano il deterioramento. Alimenti come il burro, per esempio, subiscono questo trattamento, che però li addensa rendendoli difficili da lavorare. Occorre quindi riportarli a una temperatura più alta, che ne consenta il corretto utilizzo.

Un classico contenitore di stoccaggio è la cisternetta da 1.000 litri di materiale plastico, per il quale CAP IT ha realizzato termocoperte specifiche. Si tratta di una fascia che avvolge la struttura, che risponde alle esigenze di riscaldamento in modo omogeneo e controllabile, realizzata in materiale robusto ma leggero, con chiusure in velcro. Due i modelli principali: il primo, più semplice, ha un termostato interno che consente di regolare la termocoperta e portarla al grado desiderato in fase di progettazione, mantenendolo stabile e costante. Il secondo modello, dotato di una centralina con un regolatore digitale preciso, è ideale per prodotti delicati e/o eterogenei con diverse temperature di lavorabilità.

Cap It, tel. 02-93922398



Acqua gelida in diretta ad accumulo di ghiaccio

Oltre ai noti sistemi ad accumulo di ghiaccio, i raffreddatori in diretta sono progettati e costruiti da CTM Refrigerazione Industriale in base alle moderne soluzioni tecniche e all'esperienza accumulata in molti anni nel settore degli impianti frigoriferi industriali. Il refrigeratore in diretta sostituisce o integra i tradizionali sistemi ad accumulo di ghiaccio, che soddisfano un utilizzo concentrato di frigorifici ma sono poco performanti nei prelievi prolungati. Il refrigeratore in diretta lavora per ventiquattrore su 365 giorni, con i seguenti vantaggi: raffreddamento acqua fino a 0,5 °C senza aggiungere pericolosi anticongelanti; assenza di contaminazione del prodotto; nessuno rischio di rotture, come per gli scambiatori a fascio tubero o a piastre; costruzione inox, senza parti in movimento; alimentazione con diversi fluidi di scambio (freon, ammoniaca o glicole). Nella foto, impianto ad accumulo di ghiaccio per raffreddamento siero.

CTM, tel. 02-96451200