

IMPIANTI PER IL TRATTAMENTO DEI FANGHI Essiccatori a nastro a bassa temperatura

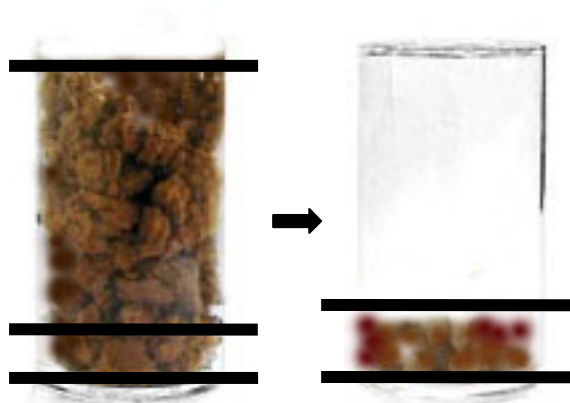
... per ogni cliente e per ogni tipo di fango

1- Customer care

Ogni impianto realizzato dal Gruppo Zilio spa è una soluzione unica calzata sulle esigenze del cliente. Per questo ogni progetto muove da una consulenza che i nostri ingegneri sviluppano senza impegno per l'acquirente. Ogni più piccolo dettaglio viene considerato e il fango prodotto analizzato in laboratorio. Soltanto in questo modo è possibile "creare" l'impianto più vantaggioso per il cliente, in termini di:

- prestazioni (percentuale di evaporazione dell'acqua fino al 95% a partire dal materiale pretrattato),
- durata,
- consumi di energia,
- piano di utilizzo e ammortamento (viene allegato all'offerta: consente nei casi normali un rientro dell'investimento a tre anni e un guadagno in 10 anni pari a 3 volte l'investimento),
- costi di manutenzione.

Inoltre una linea diretta con la dirigenza del Gruppo Zilio consente in qualsiasi momento della vita dell'impianto un colloquio con i massimi livelli del fornitore.



*Esempio di trattamento.
1 Tonnellata di fango pretrattato, al 20%,
possiede una componente di acqua pari all'80% e
una componente di secco pari al 20%.
Il processo di essiccamento al 90% produce un
risultato di evaporazione pari a circa 770 Kg e una
residuo di fango secco di **230Kg** da portare in
discarica.
Risulta facile effettuare il calcolo del risparmio.*

2- Stela, la migliore tecnologia tedesca

Il Gruppo Zilio per la realizzazione dei propri impianti dispone in esclusiva della migliore tecnologia tedesca:

- impiego massiccio dell'acciaio, anche nelle componenti di trasporto, per una durata illimitata del sistema;
- componenti brevettati ad alto rendimento (es. nastro trasportatore in acciaio con effetto poligonale per un più efficace scaricamento del fango);

- rigoroso controllo dell'avanzamento del fango con stabilizzazione automatica del livello (circa 80 mm);
- tecnica di arieggiamento brevettata;



- modularità costruttiva del sistema per un accesso facile ai singoli componenti, persino durante il funzionamento dell'impianto;
- possibilità di strutturare l'impianto di lunghezza e/o in altezza, a singolo o multiplo nastro per essiccazione, secondo la disponibilità di spazio del cliente;
- remote control.

3- Consumo e manutenzione

Il Gruppo Zilio fa produrre tutte le parti di ricambio, onde consentire un intervento rapido e risolutivo in caso di necessità. Anche le parti elettriche / elettroniche sono realizzate internamente.

La durata delle parti si misura in anni.

4- Vantaggi effettivi

- prodotto finale di alta qualità, senza polvere, igienizzato, pellettizzato
- risparmio energetico grazie a temperatura di funzionamento stabilmente bassa e un ricircolo dell'aria utilizzata
- pre-granulazione per un ottimale ventilazione volta ad ottenere un'essiccazione effettiva, a bassi costi
- essiccamento completo e parziale in un unico passaggio (senza il rimescolamento del prodotto essiccato),
- tempo di essiccazione regolabile con alta precisione, tale da permettere valori ottimali di massa secca e di portata
- livello di essiccazione regolabile da 65 a 95 % di massa secca
- possibilità di riutilizzo di fonti di calore da prodotti di scarico: aria, gas di scarico, acqua, vapore; fumi di scarico e il calore di recupero dalle centrali termiche possono essere completamente riutilizzati.

5- Alcune referenze di impianti ad alta evaporazione oraria

KNP Papier – Maastricht - Evaporazione 3.900 Kg/h

Fa. Haindl – Duisburg - Evaporazione 4.000 Kg/h