

Sistemi di soppressione e controllo esplosioni, abbattimento scintille, rumore e insonorizzazione

Sistemi di soppressione e controllo esplosioni pag. 154

Sui nostri filtri siamo in grado realizzare sistemi che consentono l'installazione della macchina in zone dove è richiesta una elevata protezione alle esplosioni secondo quanto previsto dalla normativa ATEX.

Indoor venting pag. 157

Grazie all'IndoorVent non è più necessario sostituire completamente il sistema di raffreddamento dopo una esplosione.

FINPOL/DEC Camere di decantazione contro le scintille pag. 158

Il FINPOL/DEC viene utilizzato come stadio preliminare in impianti di filtrazione dove le caratteristiche della polvere da trattare richiedano un trattamento prima di giungere al filtro finale.

Rumore e insonorizzazione pag. 159

Il controllo del rumore negli ambienti di lavoro è ormai un requisito fondamentale per consentire lo svolgimento delle normali attività in modo confortevole. Gli impianti di aspirazione comprendono diverse sorgenti sonore che possono generare rumori a livelli talvolta non accettabili.

SISTEMI DI SICUREZZA CONTRO LE ESPLOSIONI

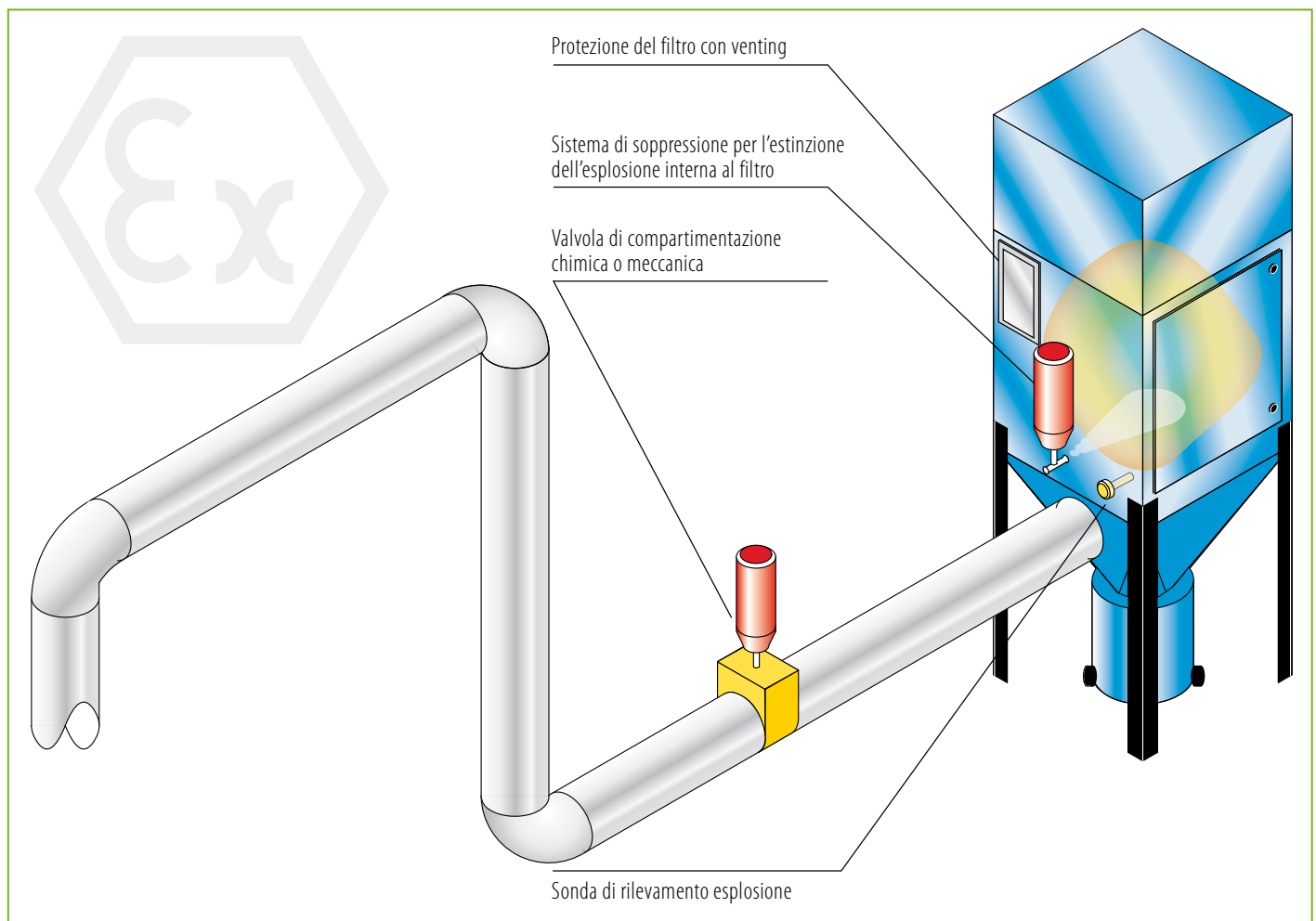
L'evento che viene usualmente definito come "esplosione" può essere più accuratamente denominato "deflagrazione".

La deflagrazione consiste in una combustione rapida di polveri o di gas in un'atmosfera ricca di ossigeno (caso tipico è l'aria) che causa un incremento molto rapido della pressione nel sistema. Questo rapido incremento di pressione può portare a collassi strutturali o propagazione con conseguenti danni gravi all'impianto ed anche ai lavoratori.

La gravità di un'esplosione può essere influenzata da una vasta gamma di fattori: le caratteristiche delle polveri dei gas, le dimensioni, la geometria e la robustezza dell'apparato e, soprattutto, la presenza o meno di sistemi di sicurezza.

Il dimensionamento di questi sistemi deve essere effettuato dal nostro personale, in funzione di:

- caratteristiche di esplosività della polvere o gas;
- caratteristiche meccaniche del componente da proteggere;
- condizioni di esercizio.



Sensore per il controllo della pressione

Compartimentazione delle tubazioni



LA COMPARTIMENTAZIONE

La propagazione dell'esplosione da una parte 'protetta' dell'impianto a un'altra 'non protetta', tramite le tubazioni di connessione (per esempio negli impianti di aspirazione e filtrazione) avviene in moltissimi casi, e pertanto deve essere evitata attraverso l'impiego di sistemi di disaccoppiamento (prescritto da EN 1127-1).

Siamo in grado di fornire un sistema capace di isolare filtri o altre parti dell'impianto connesse tra di loro. Il sistema può essere di tipo meccanico (valvola) o chimico (soppressore a polvere). Il volume da controllare viene monitorato costantemente da un sensore che rileva in modo continuo i valori di pressione. Quando si raggiunge un preciso aumento di pressione, il sensore fornisce un segnale d'allarme alla centralina di controllo. Il sensore è dotato di una memoria interna, dove si programmano i valori di soglia; il settaggio di tali valori dipende da fattori quali il volume da proteggere, le caratteristiche delle polveri da trattare, la temperatura, ecc.

Quando la centrale di controllo, in base ai segnali provenienti dai sensori di pressione, invia il segnale, avviene l'attuazione della valvola (compartimentazione meccanica) o l'apertura della elettrovalvola sul contenitore di polvere estinguente. Questa operazione avviene in un tempo brevissimo.

LA SOPPRESSIONE CHIMICA

Uno dei sistemi più efficienti per la protezione del filtro è la soppressione chimica. Sul filtro viene installata una sonda che rileva l'originarsi di una eventuale esplosione e una bombola di polvere estinguente controllata da una apposita centralina.

Quando si raggiunge un preciso aumento di pressione la sonda fornisce un segnale d'allarme alla centralina di controllo e questa invia il segnale di attuazione; il "gas generator" viene attivato e sviluppa nella testa della valvola una sovra-pressione utilizzata per sganciare un perno di tenuta meccanica.

A questo punto la valvola si apre e viene scaricata nel volume da proteggere la polvere estinguente (utilizzando la spinta dell'azoto stoccato a 60 bar). La valvola del soppressore si apre completamente in un tempo di circa 3,5 ms dal segnale di scarica, pienamente nei limiti per la soppressione antiesplosione.

LO SFOGO CONTROLLATO

L'esplosione di polveri all'interno di un contenitore non ventilato può portare rapidamente ad un incremento di pressione fino a 10 bar e, in alcuni casi, anche più grande. Un metodo per impedire questo incremento di pressione consiste nel garantirgli una via di sfogo. Il sistema più economico per garantire questo sfogo consiste nell'installazione di dischi o pannelli di rottura.

Il corretto dimensionamento e la corretta installazione dei pannelli, o serie di pannelli, assicura la riduzione della possibilità di gravi danni all'impianto e a tutto quello che si trova nelle vicinanze.



I pannelli di rottura sono progettati e collaudati per aprirsi a pressioni molto basse, normalmente 0,1 bar, sfogando la pressione del sistema prima che questa raggiunga valori pericolosi. Maggiore è l'area effettiva di sfogo, minore è la pressione massima che può essere presente. I pannelli di rottura non possono, salvo rari casi, essere installati all'interno degli stabilimenti.

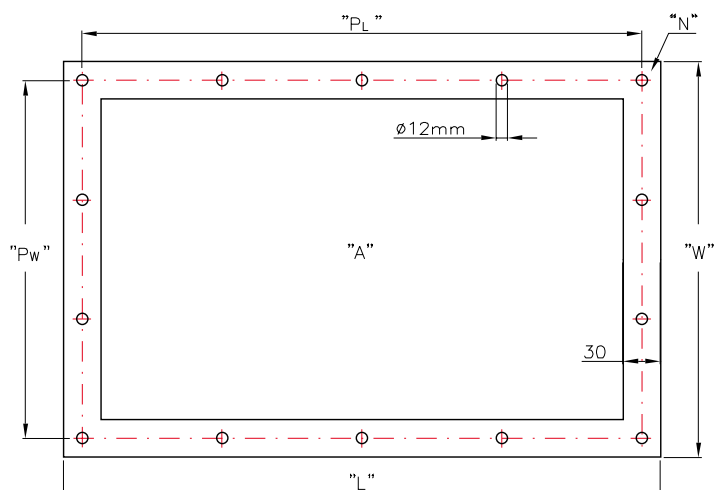


Filtro POLJET a maniche, con dischi di rottura



Bombola di prodotto estinguente

I DISCHI DI ROTTURA



| | |
|---------------------------------|--|
| Materiale pannello | Acciaio inossidabile AISI 316L |
| Membrana | PTFE |
| Pressione di rottura | 0,1 bar g. |
| Tolleranza | ± 10% |
| Margine operativo | 60% (utilizzo fra +0,06 bar g. e -0,06 bar g.) |
| Temperatura di esercizio | Fino a 260° C |
| Frammentazione | No (solo membrana) |
| ATEX | Si |
| Supporto per vuoto | Si |
| Resistenza e corrosione | Buona |
| Rivestimenti | Si |
| Indicatore di rottura* | Disponibile (tipo NAM 05) |

* A richiesta

| Modello | L (mm) | W (mm) | PL (num. x mm) | PW (num. x mm) | Numero fori | A (m ²)** |
|---------|--------|--------|----------------|----------------|-------------|-----------------------|
| DR/24 | 705 | 425 | 5 x 135 | 3 x 132 | 16 | 0,21 |
| DR/32 | 770 | 510 | 5 x 148 | 4 x 120 | 18 | 0,27 |
| DR/42 | 705 | 705 | 5 x 135 | 5 x 135 | 20 | 0,35 |
| DR/50 | 770 | 770 | 5 x 148 | 5 x 148 | 20 | 0,44 |
| DR/70 | 980 | 646 | 6 x 158 | 4 x 154 | 20 | 0,48 |
| DR/85 | 1060 | 770 | 7 x 147 | 5 x 148 | 24 | 0,57 |
| DR/87 | 980 | 980 | 6 x 158 | 6 x 158 | 24 | 0,72 |
| DR/92 | 1060 | 980 | 7 x 147 | 6 x 158 | 26 | 0,84 |
| DR/100 | 1060 | 1060 | 7 x 147 | 7 x 147 | 28 | 0,88 |

** A = aria di scarico calcolata tenendo conto della cornice e del supporto per il vuoto.

INDICE DI ESPLOSIVITÀ DELLA POLVERE (KST)

| Sostanza | Kst | Portata max (bar) |
|-----------------------|-----|-------------------|
| Acido adipico | 97 | 8,0 |
| Alluminio | 415 | 12,4 |
| Acido ascorbico | 111 | 9,0 |
| Cellulosa | 229 | 9,7 |
| Carboni attivi | 14 | 7,7 |
| Carbone di legna | 10 | 9,0 |
| Carboni fossili | 129 | 9,2 |
| Carbon Coke | 47 | 7,6 |
| Sughero | 202 | 9,6 |
| Cereali | 75 | 9,4 |
| Destrina | 106 | 8,8 |
| Albume | 38 | 8,3 |
| Resina epossidica | 129 | 7,9 |
| Lattosio | 81 | 7,7 |
| Magnesio | 508 | 17,5 |
| (poli) Metil-acrilato | 269 | 9,4 |

| Sostanza | Kst | Portata max (bar) |
|--------------------------|-----|-------------------|
| Latte in polvere | 28 | 5,8 |
| Latte magro liofilizzato | 125 | 8,8 |
| Resina fenolica | 129 | 9,3 |
| Stearato di sodio | 123 | 8,8 |
| Farina di soia | 110 | 9,2 |
| Amido di granoturco | 202 | 10,3 |
| Amido di frumento | 115 | 9,9 |
| Zucchero di canna | 138 | 8,5 |
| Zucchero di barbabietola | 59 | 8,2 |
| Zucchero di latte | 82 | 8,3 |
| Zolfo | 151 | 6,8 |
| Tapioca | 62 | 9,4 |
| (poli) Vinil-cloride | 46 | 7,6 |
| Siero | 140 | 9,8 |
| Segatura fine | 205 | 10,5 |
| Zinco | 176 | 7,3 |

I valori in tabella sono da intendersi solo come indicativi e possono variare con la concentrazione e le dimensioni dei grani di polvere.

DESCRIZIONE

Grazie all'IndoorVent non è più necessario sostituire completamente il sistema di raffreddamento dopo una esplosione.

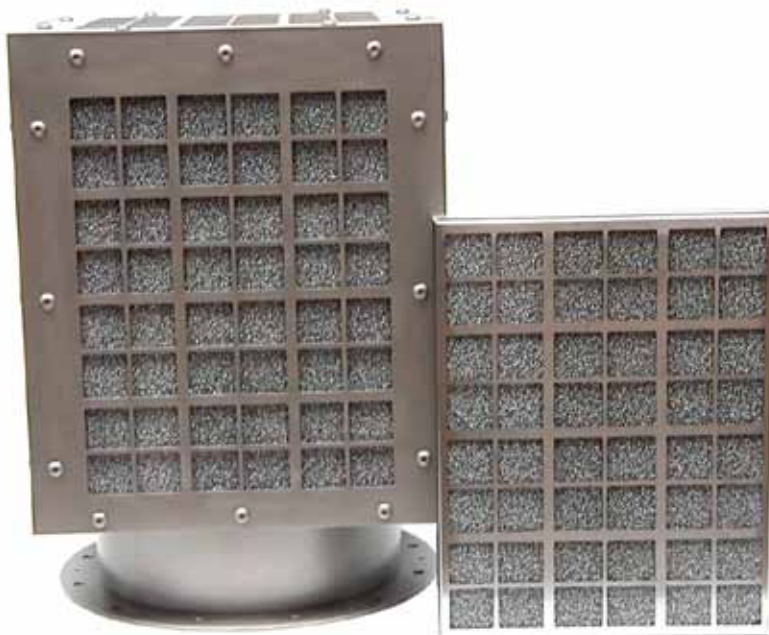
L'IndoorVent può essere riutilizzato sostituendo i pannelli del filtro a fibra ceramica e il disco esplosivo. L'impianto torna a funzionare dopo 30 minuti di manutenzione.

Gli IndoorVent sono collaudati e certificati in accordo allo standard ATEX 100°.

Vengono consegnate unità complete consistenti in un IndoorVent con dispositivo di sfogo preinstallato, con incluso sensore di rottura e flange integrali. È provvisto di kit di ricambio, per uso immediato dopo una esplosione, composto di dispositivo di sfogo e un set di filtrazione.

DATI TECNICI

| Modello | Tipo | Area di sfogo (cm ²) | Volume massimo di gas sporco per ciascun IV (m ³) | P _{red} (bar) | Altezza (mm) | Lunghezza (mm) | Peso (kg) |
|---------|---------|----------------------------------|---|------------------------|--------------|----------------|-----------|
| DN 200 | IV 240 | 240 | 1,0 | 1,5 | 535 | 359 | 40 |
| DN 300 | IV 600 | 600 | 4,4 | 1,5 | 609 | 410 | 50 |
| DN 400 | IV 1000 | 1000 | 4,4 | 1,5 | 748 | 558 | 50 |
| DN 500 | IV 1600 | 1600 | 9,7 | 1,5 | 1035 | 666 | 118 |
| DN 600 | IV 2200 | 2200 | 9,7 | 1,5 | 1257 | 785 | 173 |
| DN 700 | IV 3200 | 3200 | 25 | 0,6 | 1750 | 983 | 302 |
| DN 800 | IV 4200 | 4200 | 25 | 0,6 | 1850 | 1096 | 396 |



Il FINPOL/DEC viene utilizzato come stadio preliminare in impianti di filtrazione dove le caratteristiche della polvere da trattare richiedano un trattamento prima di giungere al filtro finale.

In particolare viene spesso utilizzato come elemento antiscintilla in abbinamento a filtri a cartucce.

Nelle lavorazioni di tagli metallici (laser, plasma) o nelle operazioni di sbavatura metallica, spesso si producono scintille e "tizzoni" ardenti che giungendo al filtro rischiano di generare un incendio o una esplosione.

Il FINPOL/DEC limita fortemente questa possibilità grazie a due effetti concomitanti:

- la forza di gravità: le particelle più pesanti entrando in una camera più grande grazie alla forza peso tendono a sedimentare.
- la forza di inerzia: brusche deviazioni imposte al flusso d'aria consentono di separare le particelle più grosse. Grazie a questi urti, le particelle incandescenti perdono calore. Un ulteriore setto a lamelle labirintiche viene posto in uscita dalla camera come ulteriore sicurezza.

Il FINPOL/DEC viene prodotto nelle versioni:

- 1000 mm x 1000 mm, con portata massima di 6000 m³/h;
- 1200 mm x 1200 mm, con portata massima di 8000 m³/h.

Le ampiezze delle bocche di ingresso ed uscita possono variare in base al tipo di polvere aspirata.



FINPOL in abbinamento
a un FINPOL/DEC