

- Denominazione: High Capacity-2M
- Sigla: HC-2M - Codice breve: 152S
- Codice descrittivo: E42338HC2M

COSTRUZIONE

Carta kraft ignifuga stirata ed espansa:
 3 strati di maglia HC
 4 strati di maglia normale
 3 strati di minimesh

I vari strati sono sovrapposti e legati mediante cucitura. Il raccoglivernice® HC-2M è stato progettato per la soluzione di difficili problemi relativi ad overspray secchi in applicazioni nelle quali l'efficienza del tipo HC non è sufficiente e la vita operativa dei tipi Supra non è soddisfacente. Il tipo HC-2M ha una efficienza intermedia fra il tipo HC e il tipo HCS2 con una vita operativa di poco inferiore al tipo HC.

PERDITE DI CARICO A FILTRO PULITO

Velocità [m/sec]	Perdita di carico [Pa]
0,5	6
0,75	9
1	15
1,25	22
1,5	36
1,75	45

EFFICIENZA DI FILTRAZIONE E DURATA

I raccoglivernice® sono destinati alla separazione, dall'aria di espulsione delle zone di verniciatura, della parte solida dell'overspray. Questo tipo di aerosol ha caratteristiche variabili in funzione di molteplici parametri fra i quali:

- Caratteristiche del prodotto verniciante
- Quantità spruzzata
- Tecnica di spruzzatura
- Portata d'aria
- Efficienza di trasferimento

L'efficienza media di separazione e la durata sono influenzate dai seguenti parametri:

- Caratteristiche dell'aerosol
- Velocità dell'aria
- Distanza fra erogatore e filtro
- Perdita di carico massima ammessa

Quindi le prestazioni del prodotto descritto in questa scheda variano e sono caratteristiche di ogni singola installazione; vanno perciò misurate sull'impianto. Tuttavia, come linea guida, forniamo alcuni dati sperimentali:

Prodotto verniciante	efficienza %	Accumulo [kg/m ³] a 120 Pa
Smalto idros. Metallizzato a forno	97,69	9,5
Smalto ess. ad aria	92,13	8,8

In sede di progettazione di nuovi impianti o di trasformazioni è indispensabile compilare la scheda parametri e riferirsi alle informazioni contenute nella scheda di calcolo che viene redatta sulla base delle informazioni fornite.

APPLICAZIONI

Filtrazione dell'aria di espulsione da zone di verniciatura a spruzzo di prodotti vernicianti liquidi.

CLASSIFICAZIONE

Reazione al fuoco: Classe F1/20 mm [DIN 53438 parte 3a]
Smaltimento: il filtro pulito è classificabile come rifiuto speciale. Il filtro saturo di prodotto verniciante va sottoposto ad analisi e segue, normalmente la classificazione del PV. In caso di classificazione 'tossico nocivo' a causa della percentuale di solventi, è possibile far essiccare il filtro in essiccatoio. Calcolare preventivamente il carico massimo sopportabile dall'essiccatoio al fine di non superare lo 0,25 del LEL.

- Rotoli da m 1 x 10 (pannelli a richiesta)
- Imballo: sacco di polietilene
- Peso: 5 Kg - Volume: 0,175 m³

La classificazione del PV. In caso di classificazione 'tossico nocivo' a causa della percentuale di solventi, è possibile far essiccare il filtro in essiccatoio.

Calcolare preventivamente il carico massimo sopportabile dall'essiccatoio al fine di non superare lo 0,25 del LEL.



INSTALLAZIONE

Il filtro va sostenuto da una griglia a maglie molto aperte (indicativamente da 50 x 50 mm filo ø 2,5 a 200 x 200 mm filo ø 8) dotata di perni sporgenti. Riferirsi al disegno 94001 e 94001A. Il filtro va montato sulla griglia in strisce affiancate e leggermente sovrapposte avendo cura che nella parete filtrante non si formino zone di by-pass. E' consigliabile l'installazione del manometro differenziale MM200600 per il controllo della evoluzione della perdita di carico, o del Metromanostato che permette il controllo visivo del valore istantaneo e la segnalazione del raggiungimento del limite. Per una più precisa conduzione dell'impianto è possibile anche l'installazione di un misuratore di portata della serie MP.

SICUREZZA

Verificare periodicamente che il valore di velocità dell'aria nella zona di verniciatura non scenda al di sotto del valore stabilito dal costruttore della cabina o richiesto dalle Autorità di controllo. Controllare con apposito indicatore di correnti d'aria (ICA001) che il flusso d'aria in cabina sia uniforme e che non si formino vortici dannosi all'operatore e/o alla qualità del prodotto finito. Sostituire il filtro al raggiungimento della perdita di carico massima determinata in funzione delle condizioni suddette o, in caso di installazione di un misuratore di portata, quando la portata scenda al di sotto del limite minimo stabilito. Verificare periodicamente il retrocabina. I canali di espulsione e i ventilatori e pulire da eventuali depositi di overspray. Con vernici che possano dare autocombustione o con prodotti vernicianti diversi, che fra loro possano dare autocombustione, predisporre procedure di sicurezza seguendo le prescrizioni del produttore del prodotto verniciante. Il filtro anche parzialmente saturo di prodotto verniciante è comunque da considerarsi molto infiammabile.

