

IMPIANTI DI DECAPAGGIO
ELETTROLITICO
ELETTROLUCIDATURA ED
ELETTROEROSIONE PER ACCIAI
INOSSIDABILI E LEGHE SPECIALI
MOD. ELETTRA

CON UN OCCHIO
ATTENTO
ALLA NATURA.



ELETTRA IMPIANTI DI DECAPAGGIO ELETTROLITICO, ELETTROLUCIDATURA ED ELETTROEROSIONE PER ACCIAI INOSSIDABILI E LEGHE SPECIALI

APPLICAZIONI

LO SVILUPPO DI LEGHE SEMPRE PIÙ DIFFICILI DA DECAPARE, LA NECESSITÀ DI DECAPARE IN LINEA E ANCORA I CRESCENTI COSTI E DIFFICOLTÀ NELL'UTILIZZO DI ACIDI TOSSICI QUALI IL NITRICO E IL FLUORIDRICO, STANNO PROMUOVENDO L'IMPIEGO DELLA TECNOLOGIA ELETTROLITICA PER IL DECAPAGGIO DI ACCIAI INOSSIDABILI E LEGHE SPECIALI, PRIME FRA TUTTE DUPLEX E SUPERDUPLEX.

CONDOROIL È PERTANTO LIETA DI PRESENTARE UNA GAMMA COMPLETA DI TECNOLOGIE, SERIE **ELETTRA**, PER APPLICAZIONI IN LINEA, CON CORRENTI INDOTTE, O A CARICA, CON CORRENTI DIRETTE.

COME EVIDENZIATO NEL TITOLO, LA TECNOLOGIA ELETTROLITICA TROVA ANCHE IMPIEGO NELL'ELETTROLUCIDATURA E NEI PROCESSI DI ELETTROEROSIONE (PER ELIMINARE DIFETTI SUPERFICIALI CHE SI EVIDENZIEREBBERO IN FASE DI DEFORMAZIONE, ES. TRAFILA DEI TUBI).

VANTAGGI

ECONOMICI

RIDUZIONE DEI COSTI DEI CHEMICALS UTILIZZATI
RIDUZIONE DEL PERSONALE RICHiesto - FINO A ZERO UNITÀ PER APPLICAZIONI IN LINEA
RIDUZIONE DEI COSTI DI SMALTIMENTO.

PRODUTTIVI

DRASTICA RIDUZIONE DEI TEMPI DI TRATTAMENTO (ES. SUPERDUPLEX DA DIVERSE ORE A POCHI MINUTI)

AMBIENTALI

ELIMINAZIONE ACIDO FLUORIDRICO E ACIDO NITRICO
ELIMINAZIONE NITRATI E FLUORURI DALLE ACQUE REFLUE
FACILITÀ AD OPERARE CON SCARICO ZERO
DRASTICA RIDUZIONE DEI VOLUMI DI STOCCAGGIO SOLUZIONI DELLE VASCHE DI LAVORO

LOGISTICI

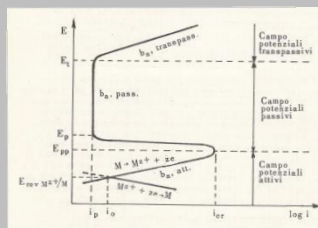
POSSIBILITÀ, DATA L'ASSENZA DI COMPOSTI TOSSICI, DI POSIZIONARE L'IMPIANTO DIRETTAMENTE NELLE AREE PRODUTTIVE

DI FLESSIBILITÀ

LO STESSO IMPIANTO PUÒ DECAPARE TUTTE LE TIPOLOGIE DI MATERIALE (COMPRESI ACCIAI AL CARBONIO) CON LA MEDESIMA SOLUZIONE.

LO STESSO IMPIANTO, CAMBIANDO LA TIPOLOGIA DI SOLUZIONE, PUÒ SVOLGERE ANCHE OPERAZIONI DI ELETTROLUCIDATURA ED ELETTROEROSIONE.

PRINCIPI DI FUNZIONAMENTO



PER L'OPERAZIONE DI DECAPAGGIO LA SUPERFICIE DA PROCESSARE VIENE CARICATA POSITIVAMENTE PER COLLEGAMENTO DIRETTO AD UN ANODO DI UN RADDRIZZATORE OPPURE PER INDUZIONE NEL CASO DI DECAPAGGI IN LINEA.

LA TENSIONE DI CORRENTE CHE VIENE APPLICATA È MAGGIORE DEL POTENZIALE DI TRANSPASSIVITÀ E QUESTO CONSENTE DI SOLUBILIZZARE RAPIDAMENTE SIA L'OSSIDO SUPERFICIALE CHE IL METALLO BASE STESSO.

PER AVERE LA CONDUZIONE DI CORRENTE CONDOROIL PROPONE, COME ELETTROLITA, UNA SOLUZIONE DI ACIDO SOLFORICO, **DESCALINOX P 23**, CONTENENTE AGENTI LIVELLANTI E DETENSIONANTI.

NEL CASO DI PROCESSI DI ELETTROEROSIONE E/O ELETTROLUCIDATURA VIENE INVECE PROPOSTA UNA MISCELA, SEMPRE ADDITIVATA, DI ACIDO SOLFORICO E FOSFORICO CONCENTRATI, **DESCALINOX 860 INOX**, CHE OPERA SULLE PUNTE SOLUBILIZZANDO IN MISURA OMOGENEA IL MATERIALE.

TRATTAMENTO EMISSIONI GASSOSE



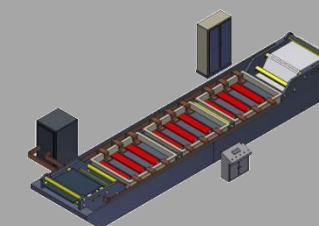
LE EMISSIONI GASSOSE SONO COMPOSTE DA IDROGENO ED OSSIGENO CON EVENTUALI TRASCINAMENTI DELLA SOLUZIONE ELETTROLITICA. L'INTERA LINEA DI DECAPAGGIO È DOTATA DI UN'ADEGUATA CAPPA DI ASPIRAZIONE CHE ASSICURA LA PRONTA EVACUAZIONE DEI GAS E DI UNA TORRE DI LAVAGGIO PER L'ABBATTIMENTO DI EVENTUALI TRACCE DI TRASCINAMENTI ACIDI.

IMPIANTI PER APPLICAZIONI IN LINEA

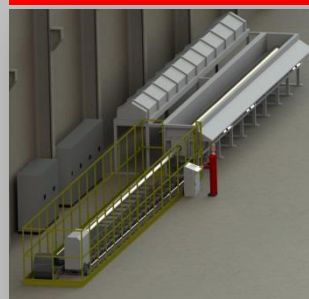


LA PRIMA APPLICAZIONE DI UN TUNNEL DI DECAPAGGIO OPERANTE DIRETTAMENTE SU UNA LINEA DI PRODUZIONE DI TUBI ELETTROUNITI È STATA IMPLEMENTATA PRESSO GLI STABILIMENTI DELLA MARCEGAGLIA DI FORLÌ NEL 2000. ORA LE LINEE SONO DIVENTATE 10 E QUESTO SOPRATTUTTO GRAZIE ALLA POSSIBILITÀ DI POTER RICUOCERE, DECAPARE, ASCIUGARE, MARCARE E IMPACCHETTARE I TUBI DIRETTAMENTE SULLA LINEA DI PRODUZIONE EVITANDO COSTOSE MOVIMENTAZIONI.

PER ANALOGIA IL PROCESSO È STATO SUCCESSIVAMENTE ESTESO AL TRATTAMENTO DI BARRE, VERGELLE, LAMIERE E NASTRI E A PROCESSI DI ELETTROLUCIDATURA DEI TUBI.



IMPIANTI PER APPLICAZIONI A BATCH



QUESTE UNITÀ SONO STATE PRINCIPALMENTE STUDIATE ED IMPLEMENTATE PER IL TRATTAMENTO ESTERNO ED INTERNO DI TUBI.

IN FUNZIONE DEI DIAMETRI DEI TUBI DA PROCESSARE VENGONO PROPOSTE DUE UNITÀ, LA PRIMA, PER TUBI AVENTI DIAMETRI COMPRESI TRA 120 E 1200 MM, OPERA IN SEMIAUTOMATICO, MENTRE LA SECONDA, PER TUBI AVENTI DIAMETRI COMPRESI TRA 35 E 250 MM, OPERA IN MANIERA TOTALMENTE AUTOMATICA.

UNA APPLICAZIONE PARTICOLARE È STATA FATTA PER IL DECAPAGGIO E/O L'ELETTROLUCIDATURA DELLE AREE CURVATE E RICOTTE DEI TUBI PRODOTTI PER SCAMBIATORI DI CALORE.



TRATTAMENTO REFLUI



IL TUNNEL GENERA DUE TIPI DI REFLUI CHE DEVONO ESSERE OPPORTUNAMENTE TRATTATI: IL DECAPANTE ESAUSTO E LE ACQUE DI RISCIAQUO.

ENTRAMBI SONO ORIGINATI DA UN PROCESSO CHE PREVEDE L'UTILIZZO DI SOLUZIONI NON TOSSICHE E SONO CARATTERIZZATI DALLA PRESENZA DI INQUINANTI SALINI ASSOLUTAMENTE COMPATIBILI CON IMPIANTI DI DEPURAZIONE TRADIZIONALI DEL TIPO CHIMICO FISICO.

IN OGNI CASO È POSSIBILE OTTIMIZZARE IL CICLO DEL TRATTAMENTO REFLUI INTRODUCENDO MODULI OPZIONALI PER LA RIGENERAZIONE DEL BAGNO ELETTROLITICO A BASE SOLFORICA E PER IL RAGGIUNGIMENTO DELLO "SCARICO ZERO" DELLE ACQUE.

PER LA CHIUSURA DEL CIRCUITO VENGONO PROPOSTE LE NOSTRE SEGUENTI UNITÀ:

TAOS 700: PER LA RICONCENTRAZIONE DEI TRASCINAMENTI CON LA CONTEMPORANEA PRODUZIONE DI ACQUE DEMINERALIZZATE DA UTILIZZARE NELLA FASE DI RISCIAQUO FINALE.

RESIBED: PER LA RIGENERAZIONE DEGLI ACIDI DI DECAPAGGIO.

