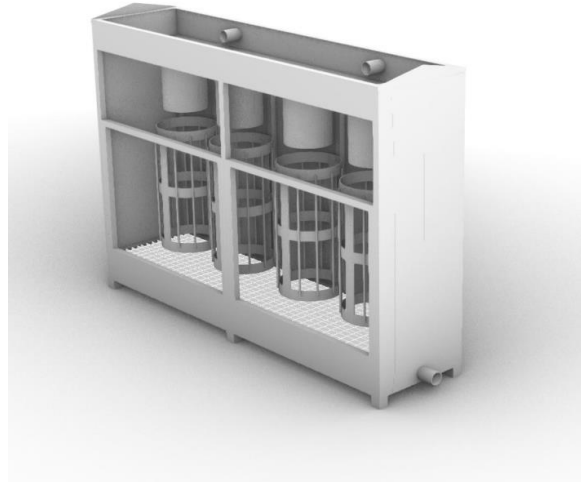


Equipaggiamento

- Verniciatura costituita da due mani di antiruggine allo zinco e due mani di vernice epossidica al clorocaucciù
- Sistema di alloggiamento da uno a sei sacchi drenanti con misure standard da un metro cubo
- Sistema di omogeneizzazione del fango
- Bocche di innesto sacchi
- Cestelli di contenimento del volume dei sacchi



Versione automatica

La versione automatica gestisce la macchina tramite PLC con touch screen da 7", in modo da gestire le sonde di livello e le valvole motorizzate.

Una volta collegati i sacchi sotto le bocche di carico ed inserito il controllo in automatico di lavorazione, la macchina carica il fango attraverso l'apertura dell'elettrovalvola, sino al raggiungimento del livello massimo di contenimento del fango nel sacco, si adottano dei tempi tecnici necessari alla percolazione, è possibile attraverso il pannello touch screen da 7" impostare i tempi di intervallo da un carico ad un altro, nel caso vi sono più sacchi in serie viene impostato il tempo dell'intero ciclo.

L'estrazione del sacco pieno di fanghi disidratati da smaltire avviene in modo manuale alzando dalla struttura la parte mobile del coperchio superiore a cerniera, ed estraendo il sacco con apposito carrello (meccanico o manuale). Le sonde di livello possono essere utilizzate sia la versione ad ultrasuoni che garantiscono il non contatto con i liquidi, comunque sono installate delle ulteriori sonde di protezione del tipo induttivo.

- Caratteristiche PLC:
 - Pulsante START/STOP
 - Sonda di livello ispessitore
 - Sonda di livello min/max (singolo sacco)
 - Timer per i tempi di percolazione
 - Segnali visivi: rosso (allarme livello max)

Il gestore posiziona in automatico l'impianto, esso verrà caricato in automatico:

1. Il Plc rileva la presenza dei fanghi nell'ispessitore

2. Si apre l'elettrovalvola innesto bocca aperta del sacco n°1
3. Raggiunto il livello max (segnale della sonda di livello) nel sacco, chiude l'elettrovalvola;
4. Si apre l'elettrovalvola innesto bocca aperta del sacco n°2
5. Raggiunto il livello max (segnale della sonda di livello) nel sacco, chiude l'elettrovalvola;

- Caratteristiche tecniche:

CARPENTERIA METALLICA	Acciaio Inox AISI 304, lamiera presso-piegata e calandrata
GRIGLIATO DI COLLOCAMENTO SACCHI	Acciaio Inox AISI 304
N° BOCCHE DI INNESTO	1÷6
BOCCHIE DI INNESTO	Acciaio Inox AISI 304
SACCHI DRENANTI	Fibra
CESTELLI DI CONTENIMENTO SACCHI	Acciaio Inox AISI 304

NOTE: su richiesta la macchina può essere prodotta in Acciaio Zincato a caldo o Acciaio al Carbonio Verniciato

VERSIONE MANUALE

Modello	Dimensioni mm	Versione Verniciato
DREN 1V	500 x 500 x 1500	1 Sacco
DREN 2V	1000 x 500 x 1500	2 Sacchi
DREN 3V	1500 x 500 x 1500	3 Sacchi
DREN 4V	2000 x 500 x 1500	4 Sacchi
DREN 6V	3000 x 500 x 1500	6 Sacchi

Modello	Dimensioni mm	Versione Acciaio Zincato a Caldo
DREN 1Z	500 x 500 x 1500	1 Sacco
DREN 2Z	1000 x 500 x 1500	2 Sacchi
DREN 3Z	1500 x 500 x 1500	3 Sacchi
DREN 4Z	2000 x 500 x 1500	4 Sacchi
DREN 6Z	3000 x 500 x 1500	6 Sacchi

Modello	Dimensioni mm	Versione Acciaio Inox AISI 304
DREN 1I	500 x 500 x 1500	1 Sacco
DREN 2I	1000 x 500 x 1500	2 Sacchi
DREN 3I	1500 x 500 x 1500	3 Sacchi
DREN 4I	2000 x 500 x 1500	4 Sacchi
DREN 6I	3000 x 500 x 1500	6 Sacchi

VERSIONE AUTOMATICA



Modello	Dimensioni mm	Versione Verniciato
DREN 3V	1500 x 500 x 1500	3 Sacchi
DREN 4V	2000 x 500 x 1500	4 Sacchi
DREN 6V	3000 x 500 x 1500	6 Sacchi

Modello	Dimensioni mm	Versione Acciaio Zincato a Caldo
DREN 3Z	1500 x 500 x 1500	3 Sacchi
DREN 4Z	2000 x 500 x 1500	4 Sacchi
DREN 6Z	3000 x 500 x 1500	6 Sacchi

Modello	Dimensioni mm	Versione Acciaio Inox AISI 304
DREN 3I	1500 x 500 x 1500	3 Sacchi
DREN 4I	2000 x 500 x 1500	4 Sacchi
DREN 6I	3000 x 500 x 1500	6 Sacchi

