

Emisiones reducidas de carbono CO_2

EcoHpc Plus es respetuoso con el medio ambiente, ya que nuestro proceso de catáforesis tiene una baja huella de carbono en comparación con las protecciones alternativas.

Agresión química



La prueba de niebla salina (ASTM B 117) demostró que, en las jaulas tratadas con EcoHpc Plus, el óxido no se propaga aunque las jaulas permanezcan más de 500 horas en la cámara.

El proceso de galvanización es un tratamiento de superficie que confiere a la haula una mayor resistencia a la corrosión; se caracteriza por la deposición uniforme de una pasta de pigmento epoxi en la superficie, que proporciona una protección duradera contra productos químicos y gases.



Almacenamiento y transporte

Si se siguen cuidadosamente las recomendaciones de almacenamiento y manipulación durante el transporte, la descarga y el almacenamiento de las mercancías, no se alterarán las características del tratamiento de recubrimiento (para más información, consulte el manual de almacenamiento y manipulación).

Altas temperaturas



El proceso de revestimiento EcoHPC Plus puede soportar temperaturas continuas de 200°C, con picos máximos de 240°C. Las pruebas de laboratorio demuestran que la jaula tratada con el método EcoHpc Plus resiste mejor y durante más tiempo las altas temperaturas.



Rendimiento e nel tiempo

Grazie alle sue caratteristiche, l'EcoHpc Plus garantisce l'assenza di residui sulle maniche e una performance e durata migliore rispetto a quella di altri trattamenti (vedi tabella comparativa).

Dedicated plant

El proceso de tratamiento consta de seis etapas metalúrgicas:

- Tanques 1-4.** Las cestas se limpian y desengrasan en baños de agua e hidróxido de sodio a una temperatura de 50/60°C durante unos 15 minutos.
- Tanques 5-6.** Los residuos se eliminan de la superficie sumergiendo las haulas en un baño de agua H2O desmineralizada y otras soluciones:
 - Agua a temperatura ambiente
 - Conductividad eléctrica <50 mS/cm
 - Solución de hidróxido sódico al 30
 - Ácido clorhídrico
 - Tratamiento nanotecnológico
- Tanque 7.** El revestimiento electrolítico consiste en:
 - 10% sólido de una mezcla de pasta pigmentaria y resina epoxi en agua desmineralizada.
 - Temperatura del baño 27/28°C.
 - Tensión de alimentación 380 V.
- Tanques 8-9.** Limpieza final de las haulas: 5 minutos de lavado y aclarado y 8 minutos de limpieza del desagüe.
- El barniz se seca en un horno a 160°C durante unos 30 minutos.
- Fase de embalaje: las cajas con las haulas están listas para ser enviadas.

Cuadro comparativo



EcoHpc Plus es el más exitoso de los tratamientos de revestimiento de haulas.

Eco

Gracias a sus conocimientos y experiencia en el campo de la filtración, CleanAir ha conseguido un tratamiento respetuoso con el medio ambiente otorgado por el Ministerio Nacional para la Transición Ecológica.

HPC

El tratamiento, desarrollado por CleanAir Europe, garantiza un alto rendimiento de la haula y, por tanto, un ciclo de vida más **largo, mayor fiabilidad, calidad y seguridad.**

Plus

La investigación continua representa la evolución de CleanAir. La investigación y el desarrollo han llevado a la introducción de la nanotecnología, que ha aumentado el rendimiento de las haulas en cualquier entorno de trabajo.





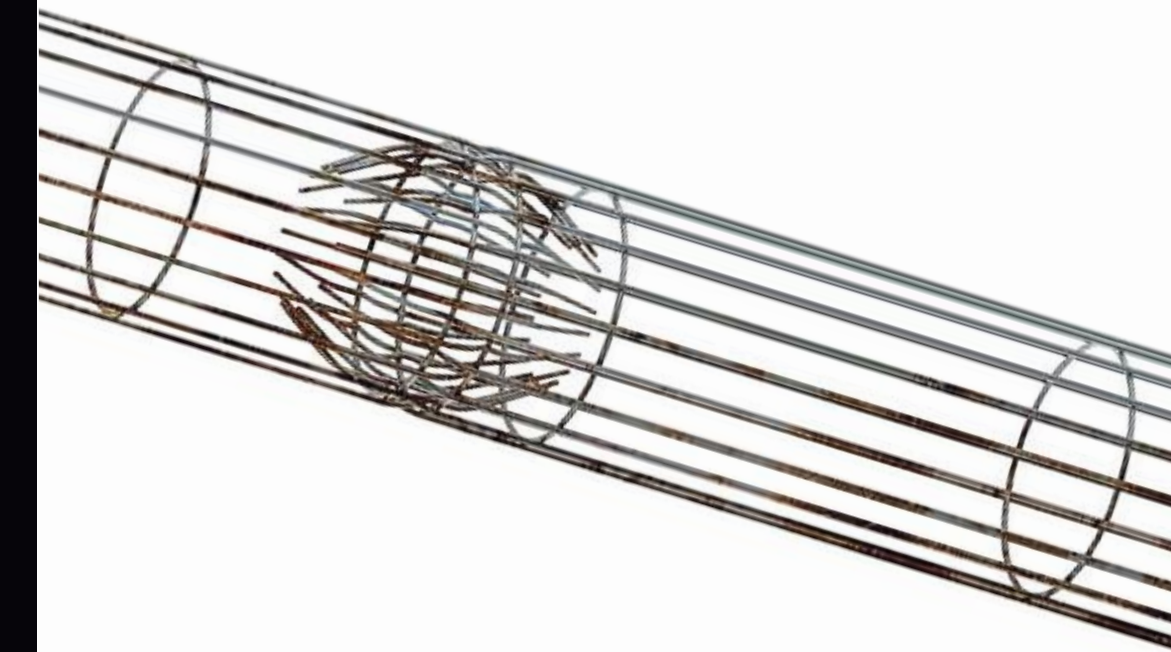
Clean Air Europe srl
via Roma 84, 23892 Bulciago (LO), Italy
+39 031 4153551 | info@cleanairworld.it | cleanairworld.it

... REV: 3 SEPT. 2022 ...



Processo ecologico ad alte prestazioni

Si possono avere maggiori
prestazioni



Il tempo, le alte temperature, l'umidità e le aggressioni chimiche portano a un rapido deterioramento del materiale di rivestimento. CleanAir Europe ha quindi sviluppato un trattamento unico per migliorare le prestazioni del prodotto.

