



SERBATOIO A PRESSIONE AZZ/FB

AZZINI

■ CARATTERISTICHE GENERALI.

Questo serbatoio è realizzato in acciaio austenitico ASTM A 240 nei tipi 304 - 304L - 316 - 316L laminato a freddo con grado di finitura 2B e laminato a caldo con finitura 1. Le saldature sono eseguite con procedimento automatico T.I.G. con protezione di gas inerte (Argon) da ambo i lati del giunto per la prima passata di penetrazione, cui segue un riempimento con passate ad elettrodo rivestito. Il serbatoio viene sottoposto ad uno dei seguenti collaudi:

- ISPESL
- TÜV
- ASPC
- ALPAVE.

L'isolamento del serbatoio è realizzato con pannelli di lana di vetro trattati con resine termoindurenti.

Il rivestimento esterno a protezione dell'isolamento è realizzato in acciaio inox AISI 304, interamente saldato; in questo modo si realizza una costruzione ermetica di serbatoio nel serbatoio. I due involucri sono svincolati permettendo i movimenti relativi dovuti alle differenti dilatazioni create dalle temperature ambientali. Così assemblato, il rivestimento esterno associa caratteristiche meccaniche ed estetiche prestandosi a qualsiasi tipo di lavaggio ed offrendo una notevole resistenza agli urti.

■ FINITURE.

— Superfici interne/esterne con grado di finitura 2B. Tale finitura delle superfici è garantita con protezione di film plastico adesivo prima dell'inizio di qualsiasi lavorazione.

Finiture su specifica richiesta:

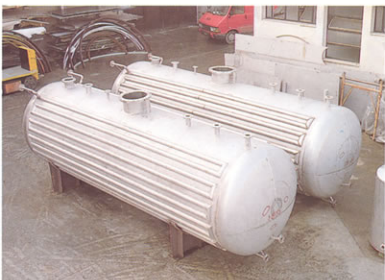
- satinatura delle gambe troncopiramidali o delle selle di appoggio;
- satinatura delle saldature interne: molatura delle stesse con dischi di sgrossatura grana 80 e 100 in seconda passata, finitura con ruota lamellare grana 220;
- lucidatura delle saldature interne: molatura delle stesse con dischi di sgrossatura grana 80 e 100 in seconda passata e nastro grana 220 con pasta abrasiva nella terza passata. Finitura con dischi ventilati in panno flannelato e pasta di lucidatura grana 320;
- satinatura interna/esterna: dopo aver preparato accuratamente tutte le saldature interessate molandone i cordoni, vengono eseguite tre diverse passate con nastri abrasivi di grana 60 - 100 - 150. Satinatura finale con ruote in taicron medium grana 220;
- lucidatura interna: dopo aver preparato accuratamente tutte le saldature interessate molandone i cordoni, vengono eseguite tre diverse passate con nastri abrasivi di grana 100 - 150 - 200 quest'ultima con pasta abrasiva. Lucidatura finale con nastro in panno flannelato e pasta di lucidatura grana 320.



■ Serbatoio 3 bar/F.V. - ISPESL isolato.



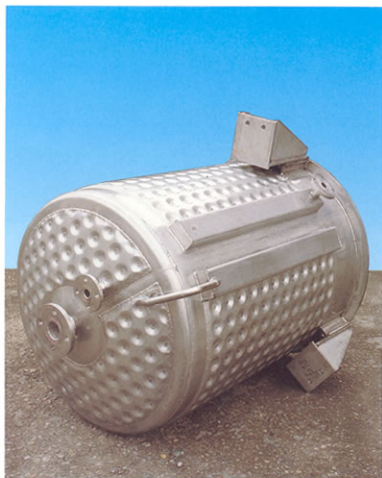
■ Particolare del boccaporto.



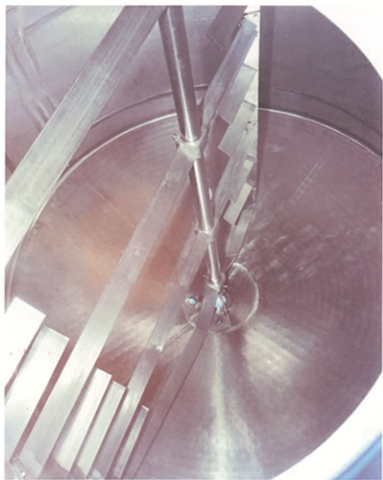
■ Serbatoio ISPESL 6 bar.



■ Serbatoio speciale.



■ Reattore aperto.



■ Mescolatore per creme.



■ Sistema di taglio.

