



Zincatura Nazionale s.r.l.

LAVORAZIONE A ROTOBARILE

Sede e Stabilimento: 30030 VIGONOVÒ (VE)

Via Toniolo, 32 - Tel. (049) 502.766 - Fax (049) 503.235

		IMPIANTI AIA (N. 3 LINEE GALVANICHE)				IMPIANTO DI VERNICIATURA			
		2	27	28	5N	A	C	D	E
		Linea 1, scrubber aspirazione	Linea 4, scrubber aspirazione	Linea 2, scrubber aspirazione	Linea 1 scrubber aspirazione	Sabbiatura	verniciatura ed essicazione	sala prep. Vernici	lavaggio ed asciugatura pezzi
Parametro	U.M.								
diametro	cm	50	96	96	100	45	45	25	30
Altezza	m	10	10	10	10	10	10	10	10
Portata fumi	Nmc/h	9000	40000	30000	42000	2550	6500	1650	2700
Temperatura fumi	°C	amb.	amb.	amb.	amb.	amb.	45	amb.	30
Aerosol	gr/h	160	200						
Acido cloridrico	"	50	230	200					
Idrossido di sodio	"		230						25
Acido nitrico	"		230						
Cromo trivalente	"		45						
Cromo esavalente	"		2						
Nebbie basiche	"			5	84				
Polveri	"				42	80			
Biossido di azoto	"						700		
COT	mgC/Nmc						75	75/50	
Zinco	"				0,5				
Nichel	"				0,05				

IMPIANTI TERMICI A GPL

	3	4	7	23	15	24	25	26
	impianto coclea	impianto coclea	CT impianto 2	CT impianto 2	CT impianto 1	forno deidrogena zione	forno deidrogena zione	CT impianto 4
Potenza termica (MW)	0,271	0,271	0,233	0,233	0,465	0,217	0,93	0,459

IMPIANTI TERMICI A GPL IMPIANTO VERNICIATURA AD IMMERSIONE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6
	Riscaldam ento soluzione di lavaggio	Riscaldame nto acqua di risciacquo	Asciugatura pezzi lavati	riscaldament o forno essicazione	riscaldament o forno essicazione	riscaldament o forno essicazione
Potenza termica (MW)	0,189	0,189	0,189	0,189	0,372	0,174