

### Stabilimento produzione lievito- Scambiatore di calore HYDROFLOW I 120

DATA: 11 – 2015

CLIENTE: AB MAURI

LUOGO: Lombardia (PV)

APPLICAZIONE: SCAMBIATORE DI CALORE

#### TRATTAMENTO PREVENZIONE DEPOSITI CALCAREI SU SCAMBIATORE A PIASTRE

Il cliente, leader nella produzione di lievito secco ed umido, ha una linea di processo dove scorre acqua di pozzo non trattata. L'acqua attraversa uno scambiatore a piastre in acciaio inox 304 dove subisce un processo di riscaldamento da parte delle condense di ritorno dai concentratori sottovuoto. Il delta t è di 15 °C, la portata 9 mc/ora in tubazione di acciaio al C Ø 90 mm. Periodicamente, tra 3 e 6 mesi, si presenta il problema dell'intasamento dello scambiatore a piastre (lato acqua) dovuto al deposito calcareo che si forma per l'innalzamento della temperatura dell'acqua di pozzo. Il cliente è quindi obbligato alla fermata del circuito ed all'intervento chimico e meccanico di pulizia delle piastre dello scambiatore.

La foto seguente è riferita al deposito formato dopo 4 mesi di funzionamento.



Proposta prova tecnica con ns. HydroFLOW I 120, installato sulla linea di adduzione acqua di pozzo (Ø 90 mm), ingresso allo scambiatore.

# HYDROPATH ITALIA

**HYDROPATH Technology** | The home of *HydroFLOW*®

## RISULTATI

Dopo 150 giorni di funzionamento il cliente non ha avuto nessun aumento di pressione sulla tubazione in ingresso allo scambiatore. Né riduzione di portata. Periodo, che, precedentemente, senza HydroFLOW I 120, era sufficiente per intasare le piastre dello scambiatore. Dopo 270 gg di funzionamento con HydroFLOW I 120 installato il cliente non ha ancora evidenziato anomalie di flusso.

Cliente completamente soddisfatto, ha adottato definitivamente l'utilizzo di HydroFLOW I 120 con notevole riscontro ambientale riducendo drasticamente l'utilizzo di prodotti chimici di lavaggio. L'intervento di manutenzione meccanica è già stato dimezzato, e si prevede di ridurlo ad un intervento/anno.

