

CHIMILAB


LABORATORIO DI ANALISI CHIMICHE

COMUNE DI ALESSANO

PROVINCIA DI LECCE



*Istanza A.U.A.
D.P.R. 59/2013 - D. LGS. 152/2006*

COMMITTENTE	GEMAT S.r.l.
SITO	S.P. 79 Alessano-Presicce km 2, 73031 ALESSANO
ELABORATO	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA
Ruffano, marzo 2023	<p>IL TECNICO</p> <p>Dott.ssa Chim. Daniela Cossa</p> 

RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA



CHIMILAB
LABORATORIO DI ANALISI CHIMICHE

Analisi Chimico · Fisiche e Batteriologiche
Alimenti · Acqua · Aria · Suolo · Rifiuti · Emissioni
Amianto · Gas Free · Radon · Rumori

Laboratorio autorizzato dal Ministero della Salute ad eseguire
analisi su materiali contenenti amianto con cod. N° 323 PUG 16

Azienda con
SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ
UNI EN ISO 9001

SISTEMA DI GESTIONE SALUTE E SICUREZZA
UNI ISO 45001

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE
UNI EN ISO 14001

SOMMARIO

PREMESSA	3
1. IDENTIFICAZIONE DELL'AZIENDA	4
2. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA E DEL CICLO PRODUTTIVO	5
2.1 Ubicazione dello stabilimento	5
2.2 Descrizione del ciclo produttivo complessivo	6
2.3 Schema a blocchi del processo	9
3. MATERIE PRIME UTILIZZATE E PRODOTTI FINITI	10
4. LAVORAZIONI CHE POSSONO DAR LUOGO AD EMISSIONI IN ATMOSFERA E TECNICHE ADOTTATE PER LIMITARE LE EMISSIONI	11
5. VALORI LIMITE DI EMISSIONE	14

ALLEGATI:

All. 1: Scheda tecnica filtro depolveratore

PREMESSA

Il **Sig. Greco Demetrio**, nato a Salve (LE) il 11/12/1970, C.F. GRC DTR70T11H729U, amministratore unico della Società **GEMAT S.r.l., P.I. 03967620752**, con sede legale nel Comune di Alessano (LE), alla S.P. 79 Km 2, ha conferito incarico professionale alla società **CHIMILAB S.r.l.**, corrente nel Comune di Ruffano (LE) Viale degli Artigiani n. 13, per l'elaborazione di una relazione tecnica afferente alla valutazione delle emissioni in atmosfera rivenienti dall'attività di *“produzione di manufatti in cemento”* c/o lo stabilimento produttivo dell'azienda, da allegare alla richiesta di autorizzazione all'emissione in atmosfera, ai sensi dell'**art. 269 del D. Lgs. 152/2006** e dell'**art. 3 del D.P.R. 59/2013**.

In adempimento all'incarico ricevuto la sottoscritta **Dott.ssa Chim. Daniela COSSA**, regolarmente iscritta al n° 199 dell'Ordine dei Chimici delle province di Brindisi e Lecce, responsabile del laboratorio di analisi chimiche **CHIMILAB S.r.l.**, ha redatto la presente relazione a corredo della suddetta domanda di Autorizzazione Unica Ambientale, relativamente all'emissione in atmosfera.

1. IDENTIFICAZIONE DELL'AZIENDA

- **Ragione sociale:** **GEMAT S.r.l**
- **P. IVA:** 03967620752
- **Sede legale:** SP 79 Alessano - Presicce km. 2 73031 Alessano (LE)
- **Stab. Produttivo:** SP 79 Alessano - Presicce km. 2 73031 Alessano (LE),
area iscritta al N.C.T. di Alessano nel Fg. 23 part. 222
- **Tel.:** 392 9669085
- **E-mail:** gematpec@pec.it
- **Legale rappresentante:** Sig. Greco Demetrio
- **Codice ATECORI 2007:** 08.12
- **Attività:** Estrazione di ghiaia e sabbia; estrazione di argille e
caolino

2. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA E DEL CICLO PRODUTTIVO

2.1 Ubicazione dello stabilimento

L'area di pertinenza dell'impianto è ubicata a Sud-Ovest del territorio comunale di Alessano, sulla S.P. 79 - Km 2, che collega il suddetto Comune con il vicino abitato di Presicce (v. Fig. 1 – Ortofoto).



Fig. 1 – Ortofoto

Le coordinate geografiche che individuano l'area sono le seguenti:

- Lat.: 39,88707° N
- Long.: 18,312528° E

L'insediamento produttivo oggetto della presente relazione, risulta allibrato al Fg. 23 part. 222, in un'area costituita da superfici coperte pari a 1.400 m² e da superficie scoperta di circa 11.200 m².

L'area si inserisce all'interno di un contesto agricolo, intervallato da appezzamenti in cui vengono praticate le attività estrattive, prevalentemente su rocce calcaree. I centri abitati più prossimi all'insediamento distano, in linea d'aria, all'incirca 1,5 km e sono rappresentati da Alessano e Ruggiano, frazione di Salve; nel raggio di 300 m. non si rilevano civili abitazioni.

Dal punto di vista della mobilità, il sito è ubicato a pochi km di distanza da un'importante arteria, quale la S.S. 274 Gallipoli – Leuca, che consente di raggiungere l'insediamento dal resto del territorio provinciale e regionale.

2.2 Descrizione del ciclo produttivo complessivo

La Società **GEMAT S.r.l.** opera nel settore della produzione e fornitura di inerti, naturali e riciclati, estratti per mezzo della coltivazione della cava di proprietà, sita in località "I Turchi", ad Alessano (LE) o provenienti dall'impianto di riciclaggio inerti di proprietà, autorizzato con Determinazione n° 307 del 01/03/2016 della Provincia di Lecce.

Dalle attività espletate, la società ottiene una vasta gamma di prodotti, costituiti da breccia, misto cava, pietrisco, pietrame, sabbia, ma anche MPS

frantumati di varie granulometrie, con i quali la **GEMAT S.r.l.** soddisfa le più disparate richieste dei clienti.

Di recente, la Società ha deciso di estendere la propria attività dotandosi di un impianto automatico per la produzione di manufatti in calcestruzzo, con il quale riuscirà a fornire ai propri clienti blocchi in calcestruzzo vibrato di varie forme e dimensioni, quali blocchi per murature, blocchi per pavimentazioni, cordoli, ecc..

L'approvvigionamento di materie prime sarà assicurato da ditte esterne, per quanto riguarda argille e additivi, e dall'impianto di frantumazione lapidea di proprietà, per quanto attiene ai materiali inerti.

L'attività produttiva dei manufatti in calcestruzzo verrà svolta nell'area di proprietà, dove sarà installato l'impianto in argomento, costituito da n.1 vasca di carico primaria, n. 1 nastro telonato di trasporto inerti, n. 7 tramogge di stoccaggio degli inerti, n. 2 mescolatori, n. 2 nastri di alimentazione telonati, n. 1 vibropressa, n. 1 sistema (ascensore e master/lem) movimentazione del manufatto fresco per il successivo trasporto nella cella di stagionatura ubicata all'interno del capannone, n. 1 sistema (discensore, spintore, pinza, reggiatrici) per impacchettamento del prodotto finito che verrà depositato, con utilizzo di carrelli elevatori, all'esterno su piazzali in calcestruzzo.

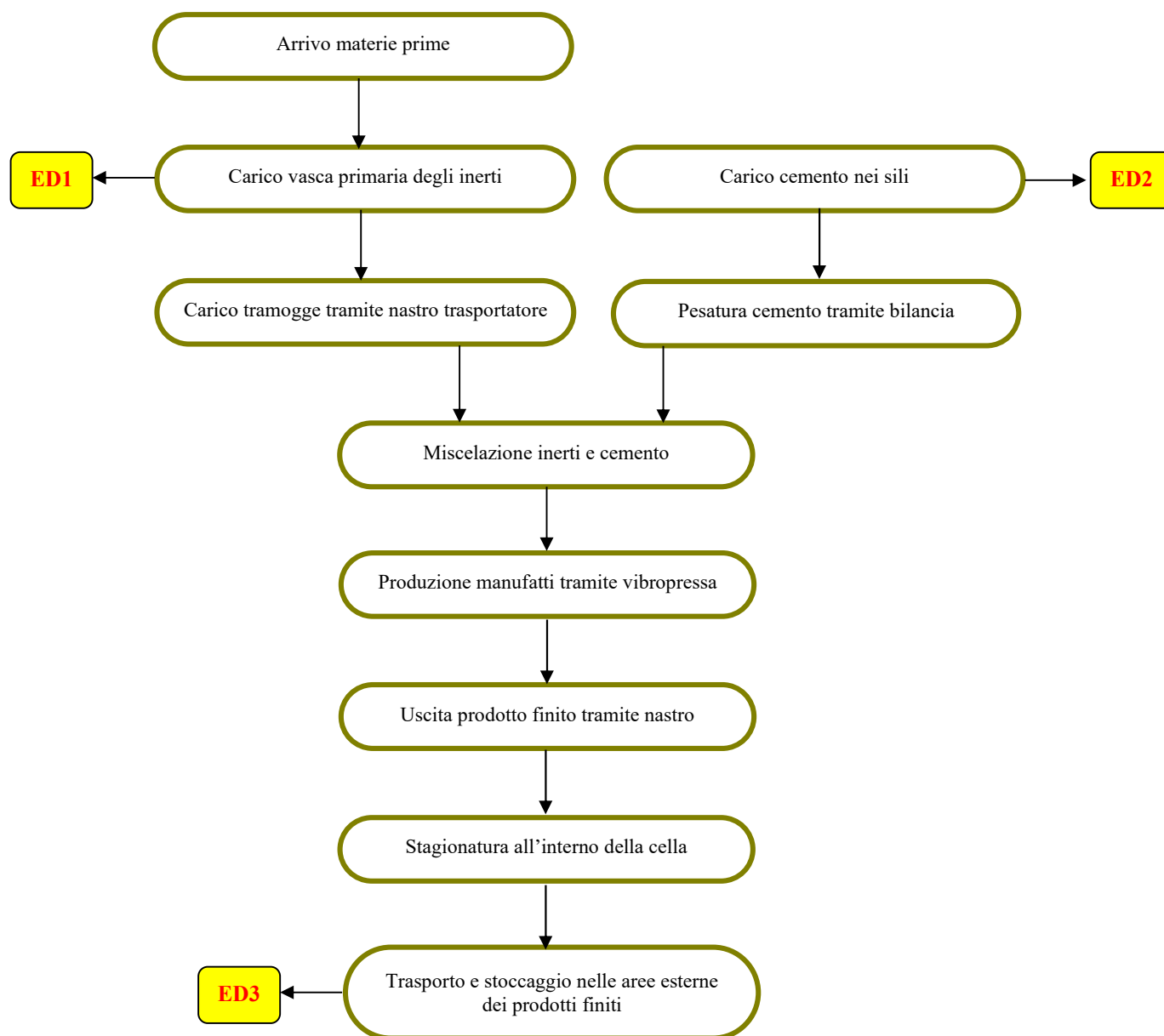
Il sistema di produzione dei manufatti è strutturato con una linea di carico di tipo primario, rappresentata da una tramoggia di ricezione completamente interrata (vasca primaria); gli inerti, scaricati tramite automezzo nella suddetta vasca,

vengono da qui trasferiti nelle relative tramogge di stoccaggio attraverso un nastro trasportatore. Successivamente, raggiungono i due mescolatori che fanno parte dell'impianto, all'interno dei quali gli inerti sono addizionati al cemento stoccato nei sili. Due nastri di alimentazione, uno per ogni mescolatore, permettono al materiale così miscelato di raggiungere la vibropressa, dalla cui attività hanno origine i manufatti di calcestruzzo destinati alla vendita. L'ultimo step del processo produttivo è rappresentato dal trasferimento dei prodotti nella cella di stagionatura e dal successivo stoccaggio, prima della consegna al cliente.

Le emissioni originate dal suddetto ciclo produttivo sono del tipo diffuso e sono rappresentate da polveri prodotte principalmente durante l'attività di movimentazione e scarico delle materie prime nella vasca primaria, carico dei sili con il cemento e movimentazione dei prodotti finiti con muletto nelle zone appositamente dedicate dei piazzali esterni.



2.3 Schema a blocchi del processo



EDn Punto di emissione diffusa

3. MATERIE PRIME UTILIZZATE E PRODOTTI FINITI

Nel seguito è riportato l'elenco delle principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo:

- cemento;
- argille;
- inerti di varia granulometria e tipologia (vergini e riciclati MPS);
- materiale granulare contenente pigmenti colorati.

I prodotti finiti sono rappresentati da manufatti in cemento (blocchi per murature, blocchi per pavimentazioni, cordoli, ecc.).

4. LAVORAZIONI CHE POSSONO DAR LUOGO AD EMISSIONI IN ATMOSFERA E TECNICHE ADOTTATE PER LIMITARE LE EMISSIONI

In un impianto del tipo di quello descritto nel presente elaborato, i fattori di impatto che interessano la componente atmosfera si identificano nelle emissioni diffuse di polveri che si originano dalle operazioni di scarico del materiale inerte nella vasca primaria (ED1), dalle operazioni di caricamento pneumatico del cemento nei sili (ED2) e, in ultimo, dalla movimentazione dei prodotti finiti nelle aree di stoccaggio individuate (ED3).

Allo scopo di abbattere notevolmente le polveri che si liberano al carico degli inerti (ED1), la vasca primaria è stata progettata completamente interrata; tale vasca svolge il ruolo di tramoggia sotto quota, da cui, tramite nastro trasportatore, gli inerti raggiungono le tramogge di stoccaggio. Ulteriori accorgimenti volti alla riduzione delle polveri sono la dotazione del suddetto nastro trasportatore di idoneo telo di copertura e l'installazione di un sarcofago sulle tramogge di stoccaggio, la cui forma concava induce la ricaduta della polvere degli inerti nelle tramogge stesse.

Dal caricamento del cemento all'interno dei sili dedicati, si verifica un'emissione di polveri (ED2) che la Società intende abbattere attraverso l'installazione a terra di un filtro depolveratore, modello SFCA240G5LP della Soc. MIX S.r.l. descritto nel seguito e di cui si allega Scheda Tecnica (v. allegato 1).

Per quanto concerne la pesatura del cemento, che avviene per mezzo delle bilance a servizio dei mescolatori, non è stato previsto alcun sistema di abbattimento poiché le suddette bilance sono collegate mediante tubazione flessibile sia dal lato delle coclee di caricamento, sia dal lato della bocca di ingresso al mescolatore e, pertanto, non scaricano in aria.

Il trasporto degli inerti nella zona sottostante con vagonetto a pareti alte evita la dispersione a quote minori.

A seguito della realizzazione dei blocchi all'interno del capannone, operazione che non genera emissione di polveri, si procederà con la movimentazione nelle aree di stoccaggio dei prodotti finiti. Le polveri che avranno origine da quest'ultima attività (ED3) saranno contenute tramite le periodiche operazioni di spazzamento e contestuale umidificazione dei piazzali di stoccaggio, attuate montando sul muletto un'apposita spazzatrice umidificante e trattando l'intera area con i passaggi necessari ad assicurarne la pulizia.

Filtro depolveratore caricamento cemento nei sili (ED2)

L'operazione di caricamento dei sili con cemento, che la **GEMAT S.r.l.** riceverà dalla Ditta fornitrice all'interno di siluri a pressione atmosferica, avviene tramite flusso forzato di aria, con pressioni inferiori a 2 atm, insufflata nei siluri di consegna. La società intende installare un sistema di filtraggio che consente che la miscela di aria e polvere di cemento, già fortemente abbattuta dalla caduta

all'interno di ciascun silos, venga a contatto con i corpi filtranti, che raccolgono le particelle di cemento sulla loro superficie interna, per poi lasciarle ricadere nel recipiente sottostante, permettendo in tal modo la filtrazione del flusso d'aria.

Il filtro depolveratore scelto per l'impianto (modello SFCA240G5LP della Soc. MIX S.r.l.) ha sezione circolare ed è caratterizzato da ampie superfici filtranti; il filtro è dotato di coperchio ad apertura rapida, per consentire un agevole accesso ai gruppi di pulizia ed agli elementi filtranti.

Per tale filtro è previsto il montaggio a terra e l'asservimento di un solo silos alla volta, con contestuale isolamento, mediante saracinesche, degli altri sili, durante le fasi di caricamento di ciascuno.

Le cartucce filtranti utilizzate sono in tessuto poliestere ad alta permeabilità tipo G classificato L (secondo BGIA test), con emissioni garantite dal produttore, inferiori a 20 mg/Nm³. Le cartucce sono pulite automaticamente in controcorrente mediante aria compressa con sequenziatore elettropneumatico.

I tempi di messa in moto ed arresto del sistema di filtraggio, azionato contestualmente all'inizio delle operazioni di carico dei sili, sono dell'ordine dei 60 secondi. La manutenzione ordinaria periodica consiste nel controllo, con eventuale pulizia o sostituzione, delle tasche filtranti e nella verifica della funzionalità dell'elettrovalvola di contro soffiaggio. Il tempo occorrente alla manutenzione è di circa 0,5 ore e deve essere effettuato, in condizioni normali di funzionamento, con una periodicità di 6-8 mesi.

5. VALORI LIMITE DI EMISSIONE

In considerazione di tutto quanto innanzi esposto, tenendo conto della tipologia di attività, l'azienda si impegna a rispettare il valore limite previsto dalla normativa vigente relativamente all'emissione delle polveri diffuse, di seguito riportato, che verrà monitorato in prossimità delle aree in cui si svolgeranno le operazioni che daranno origine ad emissioni di polvere e che sono individuate nella planimetria allegata al progetto tecnico.

PUNTI DI EMISSIONE E RELATIVA ORIGINE		SOSTANZE EMESSE	VALORI LIMITE DI EMISSIONE
ED1	Area carico inerti nella vasca primaria	Polveri	5 mg/Nm³
ED2	Area carico cemento nei sili	Polveri	5 mg/Nm³
ED3	Area movimentazione prodotti finiti	Polveri	5 mg/Nm³

GEMAT S.r.l.

Alessano (LE)

**RICHIESTA DI AUTORIZZAZIONE
EMISSIONI IN ATMOSFERA
(D. Lgs. 152/2006, D.P.R. 59/2013)**

ALLEGATO 1

Scheda tecnica filtro depolveratore modello SFCA240G5LP



MIX S.r.l.

MIXING SYSTEMS AND
COMPONENTS FOR PLANTS

www.mixitaly.com

Divisione Filtrazione

SKYFILTER®



DISPONIBILE GAMMA ATEX

Qualità e Innovazione

INQUINAMENTO ATMOSFERICO

L'inquinamento atmosferico altera la salubrità dell'aria causando un danno diretto e indiretto a persone e cose.

IMPEGNO SOCIALE

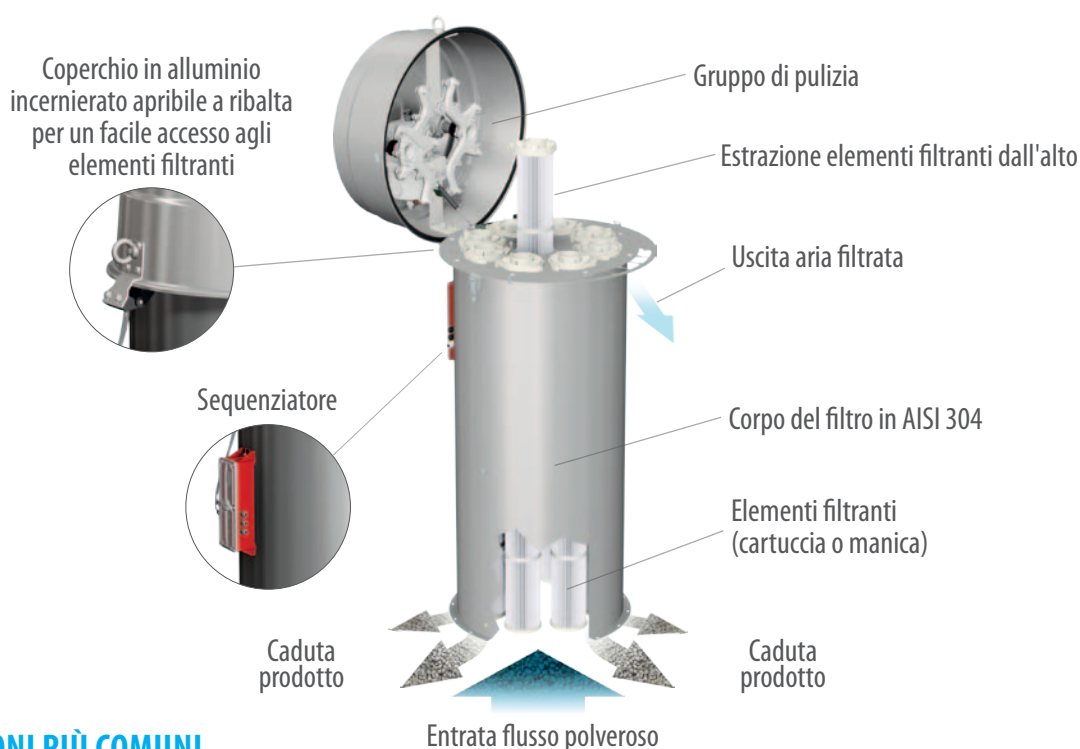
Progresso tecnologico e protezione ambientale, lavoro e salute, economia ed ecologia, costituiscono binomi inscindibili, una necessità per il presente ed un impegno per l'immediato futuro.

PRODOTTI E SOLUZIONI MIX

La Società MIX S.r.l. ha progettato una completa serie di filtri depolveratori compatti a sezione circolare, con ampie superfici filtranti, con coperchio ad apertura rapida per un agevole accesso ai gruppi di pulizia ed agli elementi filtranti.

Funzionalità

Lo scopo del filtro è quello di separare le polveri trasportate da un flusso di aria polverulenta. Le polveri vengono trattenute all'esterno dell'elemento filtrante, mentre il fluido passa attraverso venendo depolverato. Le polveri trattenute all'interno del filtro cadono nel recipiente sottostante, mentre l'aria pulita viene rilasciata in atmosfera. La separazione delle polveri dall'aria non è mai assoluta: il filtro serve a diminuirne la concentrazione riportandola a livelli conformi alle norme vigenti.



APPLICAZIONI PIÙ COMUNI



Caratteristiche

PULIZIA PNEUMATICA IN CONTROCORRENTE

con Sequenziatore MIX

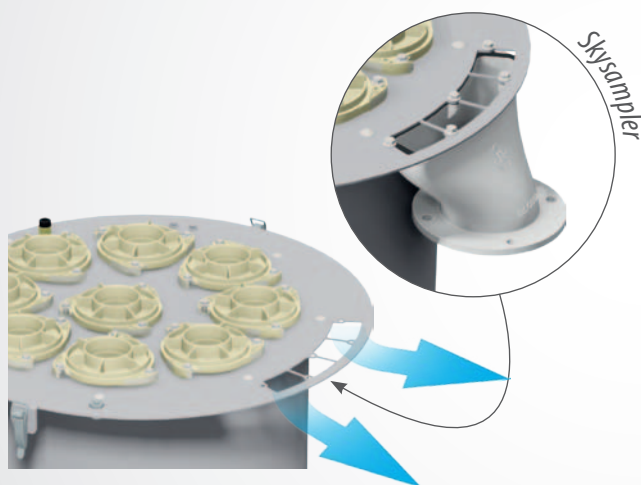


PULIZIA A VIBRAZIONE

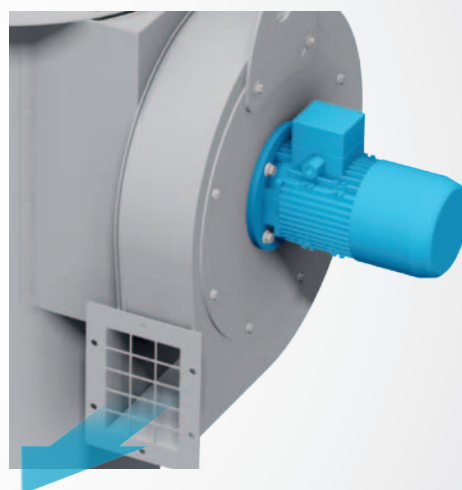


SCARICO LIBERO IN ATMOSFERA

oppure convogliato tramite Skysampler (optional)



SCARICO COMPLETO DI VENTILATORE



ELEMENTI FILTRANTI A CARTUCCIA



ELEMENTI FILTRANTI A MANICA



Tessuti elementi filtranti

CARTUCCIA

POLIESTERE PREMIUM



MATERIALE TNT TERMOLEGATO

- Emissione < 1 mg/Nm³
NB: Ottenibile dopo analisi dell'applicazione
(granulometria minima prodotto / velocità di filtrazione / velocità ascensionale)
- Disponibile trattamento antistatico
- Durata: fino a 20.000 ore operative
- Pulibile mediante idrolavaggio
- Classificazione tessuto: **M** secondo BGIA test
- Gramatura: 260 g/m²
- Permeabilità all'aria: 280 m³/m² h (200Pa)
- Basse perdite di carico: < 700 Pa (70 mmH₂O)
- Fibre sintetiche termolegate a basso punto di fusione (Fig.1)
- Superficie omogenea (Fig.2) che ne aumenta le caratteristiche di resistenza meccanica
NB: Le cartucce commerciali presenti sul mercato sono prodotte con tessuti saldati a punti (Fig.3-4) che ne riducono la reale superficie filtrante fino al 35% (Fig.5)

TNT UTILIZZATO DA MIX PRODOTTO DA FREUDENBERG



Fig.01 Standard 1.000 µm

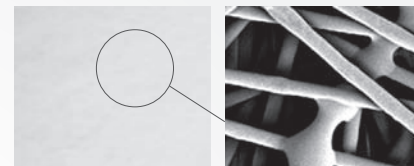


Fig.02 (superficie liscia) Zoom termosaldatura

POLIESTERE ALTA PERMEABILITÀ



MATERIALE TNT TERMOLEGATO

- Emissione < 20 mg/Nm³
NB: Ottenibile dopo analisi dell'applicazione
(granulometria minima prodotto / velocità di filtrazione / velocità ascensionale)
- Durata: fino a 30.000 ore operative
- Pulibile mediante idrolavaggio
- Classificazione tessuto: **L** secondo BGIA test
- Gramatura: 250 g/m²
- Permeabilità all'aria: 3400 m³/m² h (200Pa)
- Basse perdite di carico: < 700 Pa (70 mmH₂O)
- Riduzione dei cicli di pulizia
- Fibre sintetiche termolegate a basso punto di fusione (Fig.1)
- Superficie omogenea (Fig.2) che ne aumenta le caratteristiche di resistenza meccanica
NB: Le cartucce commerciali presenti sul mercato sono prodotte con tessuti saldati a punti (Fig.3-4) che ne riducono la reale superficie filtrante fino al 35% (Fig.5)

ALTRI TESSUTI

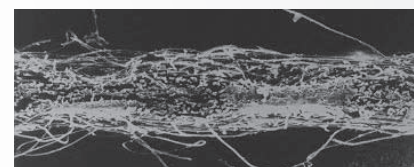


Fig.03 Standard 1.000 µm

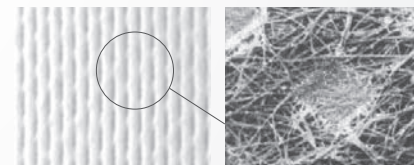


Fig.04 (superficie saldata a punti) Zoom saldatura a punti

Su richiesta disponibili ulteriori tipologie di Poliestere

MANICA

FELTRO AGUGLIATO



MATERIALE FELTRO AGUGLIATO POLIESTERE

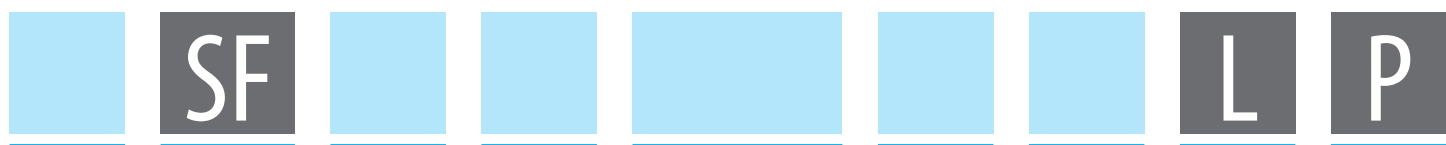
- Emissione < 5 mg/Nm³
NB: Ottenibile solo con specifiche tipologie di tessuti e dopo analisi dell'applicazione
(granulometria minima prodotto / velocità di filtrazione / velocità ascensionale)
- Disponibili diversi trattamenti superficiali
(antistatico / teflonatura / membrana termosaldatura)
- Pulibile mediante idrolavaggio
- Classificazione tessuto: **L** o **M** secondo BGIA test
- Gramatura: 450 g/mq o superiore
- Antistaticità ottenuta con fibre inox (Fig.5)
- Installabili su cestelli in acciaio carbonio zincato o, su richiesta, in acciaio inox

TESSUTO ANTISTATICO



Fig.05

Chiave di Codice



Identificazione

/: Standard

A: Atex

Tipologia

A: Cartuccia con pulizia a vibrazione (estrazione dall'alto)

C: Cartuccia con pulizia in controcorrente (estrazione dall'alto)*

L: Manica con pulizia in controcorrente (estrazione dall'alto)*

*Estrazione dal portello su richiesta

Fig.01

Superficie Filtrante nominale

(vedi Tav.01 e Tav.02)

Tipo uscita aria

A: Scarico libero in atmosfera

V: Scarico con Ventilatore

Fig.02

Tensione sistemi di pulizia

SFA: 230/400V 50Hz IP65

.-SFC - SFL: 24V AC/DC - 115/230V AC

Materiale di costruzione

Corpo centrale in AISI 304, coperchio in alluminio, ventilatore in acciaio al carbonio verniciato (se previsto)

2: Altre parti a contatto prodotto in AISI 304

5: Altre parti a contatto prodotto in acciaio carbonio zincato

Materiale elementi filtranti		
SFA.	.-SFC.	.-SFL.
A: Poliestere Premium	A: Poliestere Premium	A: Poliestere (450 g/m ²)
E: Vibro Poliestere	B: Poliestere Premium antistatico	B: Poliestere antistatico (450 g/m ²)
P: Poliestere	P: Poliestere	* Altri tessuti disponibili su richiesta
G: SKYFILTER®	J: Idro-Olio Repellente	
M: Poliestere Plus	G: Poliestere alta permeabilità	
	M: Poliestere Plus	

Fig.01



Fig.02



Filtro tipo **SFA.**, con estrazione delle cartucce dall'alto, sistema di pulizia a vibrazione, scarico libero in atmosfera (**SFAA**) o scarico completo di ventilatore (**SFAV**)

Filtro tipo **SFC.**, con estrazione delle cartucce dall'alto, sistema di pulizia pneumatico in controcorrente, scarico libero in atmosfera (**SFCA**) o scarico completo di ventilatore (**SFCV**)

Filtro tipo **SFL.**, con estrazione delle maniche dall'alto, sistema di pulizia pneumatico in controcorrente, scarico libero in atmosfera (**SFLA**) o scarico completo di ventilatore (**SFLV**)



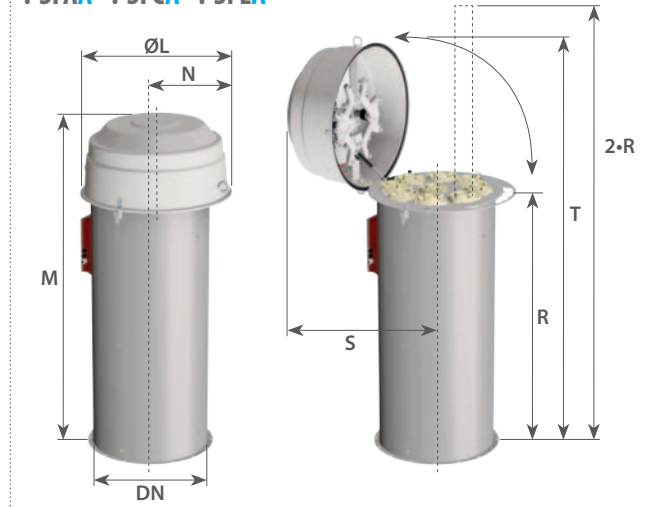
Dimensionali

VERSIONI CARTUCCE

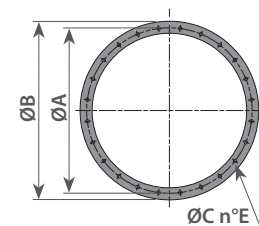
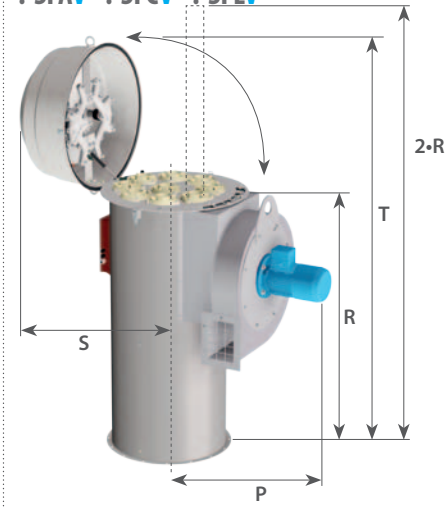
Tav.01

TYPE	kg	TYPE	kg	m ²	Elementi filtranti	DN	ØL	M	N	P	R	S	T	kW
SFAA090..LP	34	/	/	9	A - E - P	540	685	810	345	/	575	850	1255	/
SFAA115..LP	39	SFAV115..LP	87	11,5	A - E - P	540	685	935	345	780	700	850	1380	1,5
SFAA160..LP	45	SFAV160..LP	93	16	A - E - P	540	685	1205	345	780	970	850	1650	1,5
SFAA200..LP	51	SFAV200..LP	101	20	A - E - P	540	685	1455	345	805	1220	850	1900	2,2
SFAA270..LP	51	SFAV270..LP	119	27	G - M	540	685	1455	345	855	1220	850	1900	3
-SFCV075..LP	35	/	/	7,5	A - B - P - J	540	685	900	345	/	575	695	1255	/
-SFCV100..LP	40	-SFCV100..L	88	10	A - B - P - J	540	685	1025	345	780	700	695	1380	1,5
-SFCV105..LP	35	/	/	10,5	G - M	540	685	900	345	/	575	695	1255	/
-SFCV140..LP	40	-SFCV140..L	88	14	G - M	540	685	1025	345	780	700	695	1380	1,5
-SFCV142..LP	46	-SFCV142..L	94	14,2	A - B - P - J	540	685	1295	345	780	970	695	1650	1,5
-SFCV180..LP	51	-SFCV180..L	101	18	A - B - P - J	540	685	1545	345	805	1220	695	1900	2,2
-SFCV190..LP	46	-SFCV190..L	96	19	G - M	540	685	1295	345	805	970	695	1650	2,2
-SFCV200..LP	54	-SFCV200..L	104	20	A - B - P - J	540	685	1545	345	805	1220	695	1900	2,2
-SFCV240..LP	51	-SFCV240..L	119	24	G - M	540	685	1545	345	855	1220	695	1900	3
-SFCV270..LP	54	-SFCV270..L	122	27	G - M	540	685	1545	345	855	1220	695	1900	3
-SFCV280..LP	94	-SFCV280..L	172	28	A - B - P - J	790	965	1270	525	1010	970	825	1915	3
-SFCV350..LP	107	-SFCV350..L	190	35	A - B - P - J	790	965	1520	525	1035	1220	825	2165	4
-SFCV380..LP	94	-SFCV380..L	205	38	G - M	790	965	1270	525	1205	970	825	1915	5,5
-SFCV440..LP	117	-SFCV440..L	228	44	A - B - P - J	790	965	1520	525	1205	1220	825	2165	5,5
-SFCV480..LP	107	-SFCV480..L	225	48	G - M	790	965	1520	525	1245	1220	825	2165	7,5
-SFCV600..LP	117	-SFCV600..L	325	60	G - M	790	965	1520	525	1290	1220	825	2165	11

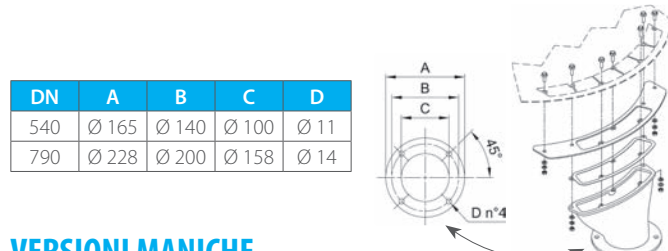
.-SFAA -.-SFCV -.-SFLV



.-SFAV -.-SFCV -.-SFLV



DN	ØA	ØB	ØC	n°E
540	570	590	9	16
790	820	840	9	24



DN	A	B	C	D
540	Ø 165	Ø 140	Ø 100	Ø 11
790	Ø 228	Ø 200	Ø 158	Ø 14

SKYSAMPLER (OPTIONAL)

DN	Montato al filtro	Fornito sfuso (completo di guarnizione e bulloneria)
540	SKS100C8B	SKS100C8A
790	SKS168D8B	SKS168D8A

VERSIONI MANICHE

Tav.02

TYPE	kg	TYPE	kg	m ²	Elementi filtranti	DN	ØL	M	N	P	R	S	T	kW
-SFLA020..LP	38	-SFLV020..L	76	2	A - B	540	685	1025	345	755	700	695	1380	0,75
-SFLA030..LP	43	-SFLV030..L	81	3	A - B	540	685	1295	345	755	970	695	1650	0,75
-SFLA040..LP	49	-SFLV040..L	97	4	A - B	540	685	1545	345	780	1220	695	1900	1,5
-SFLA046..LP	78	-SFLV046..L	136	4,6	A - B	790	965	1000	525	935	700	825	1645	1,5
-SFLA048..LP	55	-SFLV048..L	103	4,8	A - B	540	685	1775	345	780	1450	695	2130	1,5
-SFLA070..LP	92	-SFLV070..L	150	7	A - B	790	965	1270	525	935	970	825	1915	1,5
-SFLA090..LP	106	-SFLV090..L	164	9	A - B	790	965	1520	525	935	1220	825	2165	1,5
-SFLA110..LP	120	-SFLV110..L	180	11	A - B	790	965	1750	525	960	1450	825	2395	2,2
-SFLA135..LP	150	-SFLV135..L	210	13,5	A - B	790	965	2100	525	960	1800	825	2745	2,2

Compatibilità tramogge

FILTRO	TRAMOGGIA				FILTRO	TRAMOGGIA			
	N-SFTEF10C1H.N	N-SFTEF20D1H.N	N-SFTEF22EAH.N	N-SFTEF22ECH.N		N-SFTEF10C1H.N	N-SFTEF20D1H.N	N-SFTEF22EAH.N	N-SFTEF22ECH.N

VERSIONI CARTUCCE

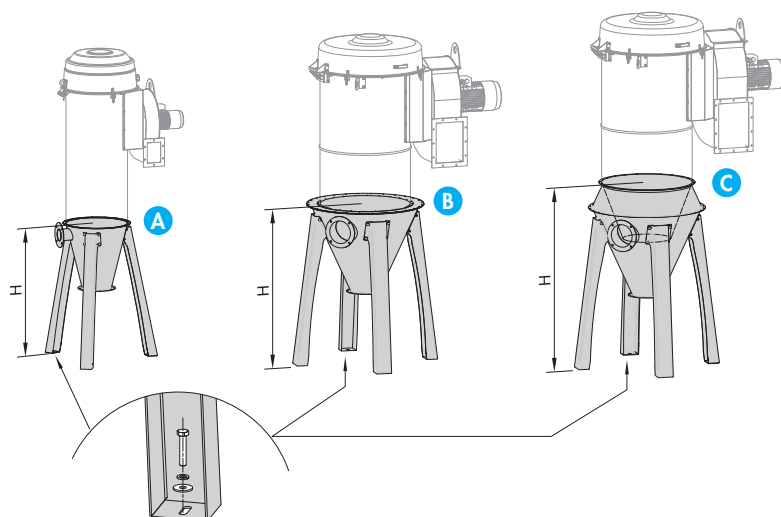
SFAA090.	✓				/				
SFAA115.	✓				SFAV115.	✓			
SFAA160.	✓				SFAV160.	✓			
SFAA200.	✓				SFAV200.	✓			
SFAA270.	✓				SFAV270.	✓			
.-SFCA075.	✓				/				
.-SFCA100.	✓				.-SFCV100.	✓			
.-SFCA105.	✓				/				
.-SFCA140.	✓				.-SFCV140.	✓			
.-SFCA142.	✓				.-SFCV142.	✓			
.-SFCA180.	✓				.-SFCV180.	✓			
.-SFCA190.	✓				.-SFCV190.	✓			
.-SFCA200.	✓				.-SFCV200.	✓			
.-SFCA240.	✓				.-SFCV240.	✓			
.-SFCA270.	✓				.-SFCV270.	✓			
.-SFCA280.		✓			.-SFCV280.		✓		
.-SFCA350.		✓			.-SFCV350.		✓		
.-SFCA380.			✓		.-SFCV380.			✓	
.-SFCA440.			✓		.-SFCV440.			✓	
.-SFCA480.			✓		.-SFCV480.			✓	
.-SFCA600.				✓	.-SFCV600.				✓

VERSIONI MANICHE

.-SFLA020.	✓				.-SFLV020.	✓			
.-SFLA030.	✓				.-SFLV030.	✓			
.-SFLA040.	✓				.-SFLV040.	✓			
.-SFLA046.		✓			.-SFLV046.		✓		
.-SFLA048.	✓				.-SFLV048.	✓			
.-SFLA070.		✓			.-SFLV070.		✓		
.-SFLA090.		✓			.-SFLV090.		✓		
.-SFLA110.		✓			.-SFLV110.		✓		
.-SFLA135.		✓			.-SFLV135.		✓		

TAVOLA TIPOLOGIE

Rif.	TYPE	H (mm)
A	N-SFTEF10C1H.N	1207
	N-SFTEF20D1H.N	1349
B	N-SFTEF22EAH.N	1408
C	N-SFTEF22ECH.N	1628



Per maggiori informazioni vedere catalogo Accessori Filtri

FILTERING SYSTEMS AND COMPONENTS FOR PLANTS

QUALITY
SERVICE
TECHNOLOGY
INNOVATION

www.mixitaly.com



MIX S.r.l. - 41032 CAVEZZO (MO) - Via Volturno, 119/A - ITALY
Tel. +39 0535.46577 - Fax +39 0535.46580 - info@mixitaly.com

**MIX S.r.l.**SYSTÈME DE GESTION DE LA SOCIÉTÉ
ISO 9001:2008 • ISO 14001:2004 • BS OHSAS 18001:2007**FILTERING
DIVISION**

GB D F E I	CODE OF FILTERING MEDIA CODE DER FILTERELEMENTE CODE DES MATÉRIAUX FILTRANTS CODIGO MATERIALES FILTRANTES CODICE MEDIA FILTRANTE	G	UM	MESSVORSCHRIFT TEST SPECIFICATION SPECIFICATION DE ESSAIE NORMATIVAS CAPITOLATO D'ESAME
GB D F E I	Material of filtering media Werkstoff der Filterelemente Matière des éléments filtrants Material elementos filtrantes Materiale media filtrante	Super polyester (SKYFILTER®) Super Polyester (SKYFILTER®) Super polyester (SKYFILTER®) Poliester Super (SKYFILTER®) Poliestere Super (SKYFILTER®)	/	/
GB D F E I	Weight Gewicht Poids Peso Peso	250	g/m ²	DIN 53854
GB D F E I	Air permeability Luftdurchlässigkeit Perméabilité à l'air Permeabilidad del aire Permeabilità all'aria	3400	m ³ /m ² h (200Pa)	DIN 53887; 200 Pa
GB D F E I	Thickness Dicke Épaisseur Espesor Spessore	1,1	mm	DIN 53855/1
GB D F E I	Dust class Staubklasse Classement de poudre Clase de polvo Classificazione polvere	L	BGIA test	/
GB D F E I	Suitable for dangerous dust, with exposure threshold value Eignung für MAK-Werte Aptitude pour poudre dangereuse avec valeur limite d'exposition Idoneidad para polvo peligroso con valor límite de exposición Idoneità per polvere pericolosa con valore limite di esposizione	>1	mg/m ³	/
GB D F E I	Maximum emission Maximale Emissions émission maximale Máximo de emisión Emissione massima	1,0 %	/	/
GB D F E I	Maximum working temperature Maximale Arbeitstemperatur Température maxi de travail Maxima temperatura de trabajo Max.temperatura di esercizio	120	°C	/
GB D F E I	Maximum resistance to longitudinal tensile stress Maximale Längszugfestigkeit Résistance maxi à la traction longitudinale Maxima resistencia a la tracción longitudinal Max.resistenza alla trazione longitudinale	750	N / 5 cm	DIN 53857/2
GB D F E I	Maxi transversal tensile strength Maxi quer Höchstzugkraft Maxi résistance à la tension Transversale Max. resistencia a la tracción amd Max. resistenza alla trazione Trasversale	750	N / 5 cm	
GB D F E I	Maximum longitudinal elongation Maximale Längsdehnung Rallongement longitudinal maxi Maximo estiramiento longitudinal Max.allungamento longitudinale	35	%	
GB D F E I	Maximum transversal elongation Maximale Querdehnung Rallongement transversal maxi Maximo estiramiento transversal Max. allungamento trasversale	35	%	
GB D F E I	Additional features Weitere Eigenschaften Ulérieures caractéristiques Otras características Ulteriori caratteristiche	/	/	/

NOTE

The Company MIX reserve the right to alter product specifications without prior notice. The figures given are mean values, with tolerances entailed by the customary production-related variations. In any specific case, the correctness of any figure must be explicitly confirmed by us.

ANM

Firma MIX behält sich das Recht vor, Veränderungen ohne Vorankündigung durchzuführen. Die angegebene Daten sind Mittelwerten mit Toleranzen, in bezug auf möglichen Skalenertragsveränderungen. Für Sonderanfrage, ist unsere schriftliche Bestätigung notwendig.

NOTE

La Société MIX se réserve le droit d'apporter des modifications sans préavis. Les valeurs données doivent être entendus avec tolérances obtenues par normales fluctuations de production. Dans des cas spécifiques et pour des valeurs précises, il est nécessaire avoir notre confirmation écrite.

NOTA

La empresa MIX se reserva el derecho de realizar modificaciones sin previo aviso. Los datos son medios en referimiento a las posibles variaciones de producción. Para casos específicos, es necesario nuestra conferma escrita.

NOTE

La Ditta MIX si riserva di apportare modifiche senza preavviso. I valori dati sono da intendersi con tolleranze risultanti da normali fluttuazioni di produzione. In casi particolari e per valori precisi è necessaria La nostra conferma scritta.

