

## Ridotta emissione di carbonio $CO_2$

EcoHpc è rispettoso dell'ambiente, in quanto il nostro processo di catodoforesi ha un basso impatto di carbonio rispetto ad altre protezioni alternative.

## Aggressioni Chimiche



Il test in nebbia salina (ASTM B 117) ha dimostrato che, sulle gabbie trattate con EcoHpc Plus, la ruggine non si diffonde anche se le gabbie vengono lasciate più di 500 ore nella camera.

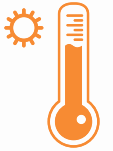
Il processo di galvanizzazione è un trattamento superficiale che conferisce al cestello una maggiore resistenza alla corrosione; è caratterizzato dal deposito uniforme di una pasta di pigmenti epossidici sulla superficie, che assicura una protezione duratura contro agenti chimici e gas.



## Stoccaggio e trasporto

Se le raccomandazioni per lo stoccaggio e la movimentazione vengono seguite con attenzione durante il trasporto, lo scarico e l'immagazzinamento delle merci, le caratteristiche del trattamento di rivestimento non verranno alterate (per maggiori informazioni, consultare il manuale di stoccaggio e movimentazione).

## Alte temperature



Il processo di rivestimento EcoHPC Plus può resistere a temperature continue di 200°C, con picchi massimi di 240°C. I test di laboratorio dimostrano che la gabbia trattata con il metodo EcoHpc Plus resiste meglio e più a lungo in condizioni di alte temperature.



## Prestazioni nel tempo

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

# Dedicated plant

Il processo di trattamento si sviluppa in sei fasi di lavorazione del metallo:

- Serbatoio 1-4.** I cestelli vengono puliti e sgrassati in bagni di acqua e idrossido di sodio alla temperatura di 50/60°C per circa 15 minuti, con l'ausilio della nuova nanotecnologia.
- Serbatoi 5-6.** I residui vengono rimossi dalla superficie immergendo i cestelli in un bagno di acqua demineralizzata H2O e altre soluzioni:
  - Acqua a temperatura ambiente
  - Conducibilità elettrica <50 mS/cm
  - Soluzione al 30% di idrossido di sodio
  - Acido cloridrico
  - Trattamento nanotecnologico
- Serbatoio 7.** Il rivestimento elettrolitico consiste in:
  - 10% solido di una miscela di pasta di pigmento e resina epossidica in acqua demineralizzata.
  - Temperatura del bagno 27/28°C.
  - Tensione di alimentazione 380 V.
- Serbatoi 8-9.** Pulizia finale dei cestelli: 5 minuti di lavaggio e risciacquo e 8 minuti di lavaggio di scarico.
- La vernice si asciuga in forno a 160°C per circa 30 minuti.
- Fase di imballaggio: le casse con i cestelli sono pronte per essere spedite.

### Tabella comparativa



EcoHpc Plus è il risultato di maggior successo tra i trattamenti di rivestimento dei cestelli.

## Eco

Grazie alla conoscenza e all'esperienza nel campo della filtrazione CleanAir ha raggiunto un trattamento a basso impatto ambientale premiato dal Ministero nazionale per la transizione ecologica.

## HPC

Il trattamento sviluppato da CleanAir garantisce elevate prestazioni dei cestelli e quindi un ciclo di vita più **lungo, maggiore affidabilità, qualità e sicurezza.**

## Plus

La ricerca continua rappresenta **l'evoluzione** di CleanAir. La ricerca e lo sviluppo hanno portato all'introduzione della **nanotecnologia** che ha aumentato le prestazioni dei cestelli in **qualsiasi** ambiente di lavoro.





**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.

