

Labi Test, grazie alla sua trentennale esperienza, è in grado di offrire molteplici soluzioni per il trattamento dell'aria ed in modo particolare per l'abbattimento di odori, contaminanti chimici e polveri.

Labi Test progetta, realizza e collauda i propri impianti, garantendo assistenza e manutenzione post-vendita.

Tutte le attrezzature proposte da Labio Test vengono progettate e testate per garantire la massima efficienza.

Lo scrubber o torre di lavaggio, è una tecnologia di abbattimento ad umido in cui gli inquinanti presenti in un flusso aeriforme vengono rimossi grazie all'utilizzo di un liquido di lavaggio a base di acqua. Gli scrubber ad umido sono particolarmente indicati per l'abbattimento di odori e contaminanti chimici di varia natura come COV (Composti Organici Volatili), CIV (Composti Inorganici Volatili) e polveri con rese di abbattimento superiori al 90%.

Abbattimento a umido - assorbimento

Le torri di lavaggio consentono il passaggio degli inquinanti dall'aria al liquido di lavaggio. Per garantire il corretto trattamento delle sostanze inquinanti, la soluzione acquosa deve avere pH e Redox idonei: inquinanti acidi vengono trattati con soluzioni basiche (soda caustica), mentre quelli basici con soluzioni acide (acido solforico). I serbatoi di stoccaggio contenenti le soluzioni acquose vengono dotati di sistemi di dosaggio completi di pompe dosatrici necessarie a dosare una precisa quantità di reagente e a **garantire un'adeguata efficienza di abbattimento**. Il flusso aeriforme, dopo essere stato trattato all'interno della torre di lavaggio, passa attraverso il separatore di gocce che recupera il flusso di goccioline residue che altrimenti supererebbero il presidio. Gli scrubber per il trattamento dell'aria possono essere composti da uno, due o più stadi in funzione delle tipologie di inquinanti presenti e della loro concentrazione.

Principali vantaggi:

- Elevata resa deodorizzante per tutte le sostanze idrosolubili con spiccata reattività chimica;
- Non sono previste sostituzioni di materiali esausti;
- Ingombro ridotto su pianta e perdite di carico modeste,
- Costituiscono un ottimo pretrattamento a monte di biofiltri e sistemi filtranti a secco;
- Può includere sezioni aggiuntive per la depolverazione o stadi aggiuntivi;
- Posso avere uno sviluppo verticale o orizzontale a seconda delle esigenze.



Caratteristiche tecniche dell'impianto



Tensione di alimentazione	400V – 50 HZ (3F+T)
Potenza installata	1,5 kW – 2,2 kW (a seconda del modello)
Portata di trattamento	Da 50 a 90.000 Nm ³ /h
Temperatura di esercizio	Da +5° a +60° C
Materiale strutturale	PP e PEHD
Tubazioni	PP, PEHD e Inox AISI 304/316
Rumorosità ventilatore	Da 65 a 102 dB(A)
Assorbimento e potenza	In base alle specifiche del ventilatore, utenze scrubber (pompe di lavaggio, quadri, pompe dosimetriche e automazione).
Perdite di carico	30 – 120 mm ca
Automatismi standard	<ul style="list-style-type: none"> - Reintegro acqua, - misuratori di livello, - pressostati, - misuratori PH, - ORP, - Conducibilità.
Implementazioni	<ul style="list-style-type: none"> - Sezione venturi, - stadi addizionali di lavaggio, - scarico temporizzato, - remotizzazione comandi, - monitoraggio temperature, - portate inquinanti, - teleassistenza.

