

SCHEDA D.MF.01 - DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE	
<b>Tipo di abbattitore</b>	<b>FILTRO A TESSUTO</b>
<b>Impiego</b>	Abbattimento di polveri
<b>Provenienza degli inquinanti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Operazioni di stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico, miscelazione, pesatura e confezionamento di materiali solidi pulverulenti</li> <li>▪ Operazioni di levigatura, sabbatura, smerigliatura, carteggiatura, bordatura, taglio di superfici di vario tipo e materiale</li> <li>▪ Operazioni di fusione di materiali metallici, vetrosi e di altro tipo</li> <li>▪ Operazioni di combustione di materiale solido e rifiuti</li> <li>▪ Operazioni di verniciatura con prodotti in polvere</li> <li>▪ Operazioni di essiccazione di materiale solido o assimilabile</li> <li>▪ Altre operazioni non espressamente indicate</li> </ul>
INDICAZIONI IMPIANTISTICHE	
<b>1. Temperatura</b>	Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso
<b>2. Velocità di attraversamento</b>	Previsi al paragrafo 5.5 - Prospetto 1 della norma UNI 11304 - 1 N.B. I valori riportati nel prospetto sono validi per emissioni inquinanti con almeno l'80% delle particelle aventi dimensione compresa negli intervalli considerati
<b>3. Grammatatura tessuto</b>	feltro: $\geq 400 \text{ g/m}^2$ per filtri a pulizia controcorrente con aria compressa fessuto/feltro: $\geq 300 \text{ g/m}^2$ per filtri a scuotimento meccanico
<b>4. Umidità relativa</b>	N R
<b>5. Sistemi di controllo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Contatore di funzionamento non azzerabile utilizzato a fini manutentivi</li> <li>▪ Al fine di poter controllare ed assicurare il mantenimento dei livelli di prestazione ambientale richiesti, sull'impianto devono essere predisposti i seguenti dispositivi:               <ul style="list-style-type: none"> <li>a) idonea presa di misura per le analisi gravimetriche, in accordo con la UNI 10169 e la UNI EN 13284-1 e smi;</li> <li>b) idoneo pressostato differenziale con monitoraggio in continuo della variazione di pressione ai capi dell'elemento filtrante, avente la funzione di segnalare (mediante allarme ottico e/o acustico) l'intasamento dell'elemento filtrante stesso, cui deve seguire la relativa pulizia o sostituzione;</li> <li>c) secondo quanto previsto dalla Norma UNI 11304-1 ed eventuali successive modifiche, idoneo rilevatore di polveri (triboelettrico, ottico), opportunamente posizionato (ove possibile secondo la UNI 10169) e tarato/calibrato (con modalità di cui sia data evidenza), avente la funzione di rilevare e segnalare eventuali emissioni anomale, per emissioni caratterizzate da portate superiori a 10.000 Nmc/h e non soggette a monitoraggio in continuo;</li> </ul> </li> </ul>
<b>6. Sistemi di pulizia</b>	Lavaggio in controcorrente con aria compressa
<b>7. Manutenzione</b>	Le operazioni di manutenzione dovranno: <ul style="list-style-type: none"> <li>- essere effettuate in conformità a quanto prescritto dal manuale di istruzione del costruttore</li> <li>- riguardare sia l'impianto e le sue componenti, che la strumentazione di controllo</li> <li>- essere annotate su un apposito registro.</li> </ul>
<b>8. Informazioni aggiuntive</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Attenzione ad evitare la temperatura del punto di rugiada</li> <li>▪ Porre attenzione alla classe di esplosività delle polveri da trattare ed alle caratteristiche di esplosività del flusso gassoso (normativa ATEX)</li> </ul>