

TECNICA MOLITORIA

MANGIMIFICI - PASTIFICI - MOLINI - SILI

Umbra i packaging
s.r.l.

ettizzatori
obotizzati
PR1500



umbrapackaging.com

07580978127



non provate ad imitarli
sono **unici** nel loro genere.....

Versione con avvio
pallet integrato

Fax 07580978127

UMBRA PACKAGING s.r.l. Via dei Pini, 46/48 I-06086 Petrignano di Assisi (PG) Tel. 075-809

CHIRIOTTI  EDITORI

che, entrando dalla base, attraversa in contro corrente il prodotto. Questo procedimento, che dura dalle 5 alle 6 ore, oltre che permettere un raffreddamento completo, favorisce contemporaneamente l'effetto rinvenimento.

I sistemi di raffreddamento lento possono essere costruiti a cella quadra, rettangolare o circolare.

Vantaggi del raffreddamento lento sono di ordine economico (la torre di essicca-

zione aumenta la produzione del 35%), energetico (l'aumento di rendimento dell'essiccatoio è accompagnato da un risparmio di energia elettrica e di energia termica dal 15 al 20%) e tecnico (il raffreddamento lento, a differenza di quello forzato, riduce lo shock termico, diminuiscono pertanto le fessurazioni del mais, aumentando il peso specifico; aumenta il valore proteico e la stabilità nella conservazione a magazzino).

La sua struttura molecolare la rende però facilmente alterabile ai raggi ultravioletti per cui, se esposta ai raggi solari, tende a opacizzare e a cristallizzare, degradandosi superficialmente fino a perdere nel tempo la coesione iniziale, con rilascio anche di filamenti e micro particelle. Questo può anche provocare, a lungo termine, uno scarso filtraggio della luce con conseguente possibile degrado delle sostanze contenute nei sili o nelle vasche.

Per evitare questi inconvenienti è stata messa a punto una verniciatura protettiva esterna che viene effettuata con primer a forte potere di aggrappaggio e compatibile con i poliesteri, seguita da una finitura ad elevata resistenza agli agenti atmosferici e in grado di garantire la stabilità della tinta nel tempo.

Il ciclo protettivo completo è articolato in tre differenti fasi, come segue:

- Preparazione delle superfici mediante idrosabbatura o idrolavaggio con asportazione di tutte le sostanze estranee. Se le strutture sono invece nuove, occorre procedere all'irruvidimento delle superfici.

- Applicazione di un fondo a base di resine epossipoliam-

Trattamento dei sili in vetroresina

La On Rope – azienda specializzata negli interventi di manutenzione di sili e impianti produttivi, utilizzando tecniche “acrobatiche” in grado di garantire velocità d'esecuzione e assenza di ponteggi – di concerto con la Imper Italia di Torino, leader nel settore vernici ha sviluppato e applicato con successo – presso l'impianto silo del molino Enrici di Azeaglio (To) – un ciclo di verniciatura per i sili in vetroresina consumati dagli agenti atmosferici, oppure per proteggere nel tempo i sili di nuova installazione.

Si tratta di un sistema protettivo a base di vernici appositamente sviluppato per dare consistenza, capacità isolante dalla luce, resistenza alle intemperie e al sole e per garantire la durata nel tempo dell'intervento.

Tecnicamente, la vetroresina è un materiale costituito da poliesteri insaturi armati con MAT di vetro, le cui valide caratteristiche di resistenza e inerzia chimica la rendono molto utilizzata per la costruzione di vasche di contenimento liquidi e sili per lo stoccaggio di prodotti alimentari e non, sia allo stato solido che liquido.



Sili in vetroresina prima e dopo l'apposito trattamento messo a punto dalla On Rope.

midiche, con spessore del film secco di circa 40-50 μm .

- Applicazione di finitura a base di resine poliuretaniche alifatiche non ingiallenti, con

spessore del film secco di circa 60-70 μm .

Lo spessore complessivo del film secco è pari a circa 100-120 μm .

Questo trattamento è adatto ad ogni elemento in vetroresina, quindi oltre a sili e vasche può essere applicato anche ai tetti ondulati (Onduline).

