



ISOLAMENTO REATTORI COSMETICI



Reattore cosmetico isolato con AES TECH

Efficienza energetica, sicurezza e qualità del processo garantite dalla nanotecnologia.

Intervento di coibentazione industriale nanotecnologica su un reattore nel settore chimico per la produzione cosmetica. Migliorate l'efficienza termica e ridotti i consumi, con un'applicazione rapida e a basso spessore.



INTERVENTO:

Coibentazione nanotecnologica di un reattore in acciaio inox per la produzione cosmetica con AES TECH.



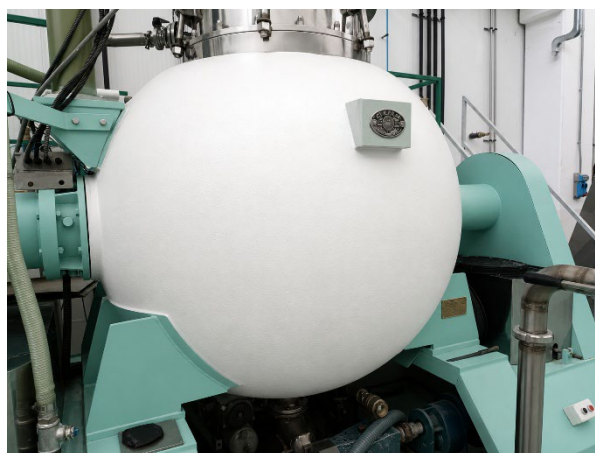
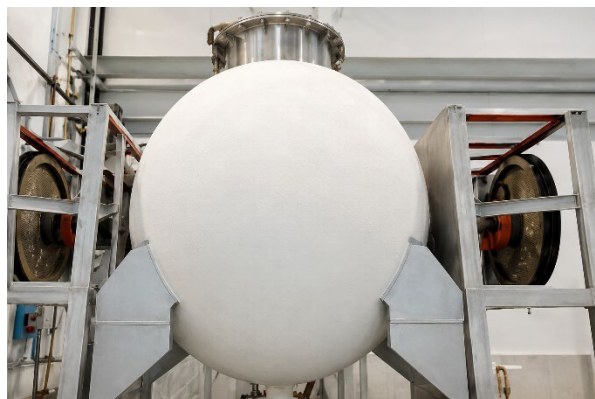
OBIETTIVO:

Mantenere stabile la temperatura di processo, ridurre i consumi energetici ed eliminare la formazione di condensa.



SOLUZIONE:

Rivestimento isolante nanotecnologico AES TECH applicato a spruzzo airless con spessore finale di soli 2 mm.



RISULTATI DELL'INTERVENTO

PRIMA DELL'INTERVENTO

80 °C

Temperatura superficiale
del roofline



DOPO L'INTERVENTO

40 °C

Temperatura superficiale
del roofline

VANTAGGI OTTENUTI

- ✓ Riduzione dei consumi energetici fino al 30%
- ✓ Stabilità termica costante e miglior qualità del prodotto
- ✓ Eliminazione della condensa e prevenzione della corrosione
- ✓ Incremento della sicurezza per il personale
- ✓ Nessuna manutenzione nel tempo
- ✓ Applicazione rapida e senza fermo impianto
- ✓ Compatibile con ambienti umidi e requisiti igienico-sanitari

Hai un'esigenza simile?

I nostri tecnici ti aiuteranno a trovare la soluzione più efficiente per il tuo impianto produttivo.

CHIEDI UNA CONSULENZA >

DATI TECNICI DELL'INTERVENTO

Fluido	Prodotti cosmetici
Temperatura di esercizio	80 °C
Spessore applicato	2 mm
Prodotto utilizzato	AES TECH
Conducibilità termica equivalente (λ)	0,0010 W/mK
Riduzione temperatura superficiale	40° C
Riduzione consumi energetici	fino al 30%
Applicazione	Airless / a spruzzo
Supporto	Acciaio inox
Reazione al fuoco	Euroclasse A

VANTAGGI PRINCIPALI



Elevata capacità isolante

Riduce la dispersione di calore e mantiene stabile la temperatura di processo



Eliminazione della condensa

Previene corrosioni, deterioramenti e rischi di scivolamento



Maggiore sicurezza

Riduce la temperatura superficiale e protegge il personale



Sicuro e sostenibile

Atossico, ignifugo, ecologico e conforme alle normative igienico-sanitarie