

DISTRIBUTORE ESCLUSIVO IN ITALIA
DI GUARNIZIONI PER SCAMBIATORI DI
CALORE A PIASTRE:**THORNHILL HEAT EXCHANGERS Ltd. (UK)****Sito Web: www.thornhill-ltd.co.uk**

Thornhill Ltd. (UK) è la Multinazionale inglese,
produttrice di guarnizioni per scambiatori di calore
a piastre di tutte le marche modelli e mescole

PRONTE A STOCK**FORNITURE ENTRO 5 - 7 GIORNI:**
PER TUTTE LE TIPOLOGIE DI GUARNIZIONI**GUARNIZIONI:**

La corretta scelta delle guarnizioni, è fondamentale per l'affidabilità degli scambiatori di calore. La maggioranza delle guarnizioni sono realizzate con polimeri di gomma deteriorabili, le quali richiedono la sostituzione periodica, in quanto, con il tempo tendono a perdere la loro proprietà sigillante a causa del naturale indurimento e deterioramento.

THORNHILL, grazie alla sua esperienza e ad una continua ricerca di laboratorio sui fattori critici delle guarnizioni, ha acquisito le conoscenze tecniche per potervi consigliare sulle migliori mescole da utilizzare nelle vostre applicazioni. L'alta qualità dei moderni compositi impiegati da Thornhill, fornisce una durevole ed affidabile qualità che uguaglia e/o supera le prestazioni richieste dalle industrie. Le guarnizioni **THORNHILL** sono fornite nelle seguenti mescole:

- NBR (Nitrile General purpose) - Temp.: -25°C / +120°C;
- NBR "FDA" (Food quality) - Temp.: -25°C / +110°C;
- HT NBR (Nitrile High Temperature) - Temp.: -25°C / +130°C;
- HT NBR "FDA" (Food quality) - Temp.: -15°C / +130°C;
- HYD NBR (Hydrogenated NBR) - Temp.: -25°C / +150°C;
- HT EPDM (EPDM High Temperature) - Temp.: -40°C / +150°C;
- HT EPDM "FDA" (Food quality) - Temp.: -30°C / +140°C;
- VITON "A" (FKM "A") - Temp.: -15°C / +220°C;
- VITON "B" (FKM "B") - Temp.: -15°C / +200°C;
- VITON "G" (FKM "G") - Temp.: -15°C / +200°C;
- VITON "GF" (FKM "GF") - Temp.: -15°C / +230°C;
- VITON "FDA" (FKM Food quality) - Temp.: -15°C / + 200°C;
- RCB (Resin Cured Butyl) - Temp.: -35°C / +120°C;
- SILICONE - Temp.: -50°C / + 200°C;
- HYPALON - Temp.: -40°C / +100°C;
- NEOPRENE - Temp.: -35°C / +95°C.



Abbiamo un VASTO MAGAZZINO di PIASTRE per scambiatori di Calore
NUOVE e/o USATE RIGENERATE in AISI 316 e/o TITANIO
di varie marche e modelli

FORNITURA DI SCAMBIATORI NUOVI A PIASTRE ISPEZIONABILI E SALDOBRASATI

MANUTENZIONE SCAMBIATORI

SERVIZIO DI RIGENERAZIONE PIASTRE e/o REVISIONE SCAMBIATORE COMPLETO



Le guarnizioni invecchiano e se sostituite in tempo evitano danni e fermi operativi.

Le piastre si sporcano e lo strato di sporco ostacola lo scambio di calore e peggiora le prestazioni, facendo aumentare la perdita di carico e creando problemi al sistema di pompaggio.

Le vecchie guarnizioni vengono rimosse seguendo le procedure più avanzate. La pulizia delle piastre viene eseguita utilizzando soluzioni acide più adatte al tipo di sporco, e NON aggressive sul materiale delle piastre.

La pulizia della sede della guarnizione (piastra con guarnizione incollata) viene eseguita in modo accurato evitando al massimo l'uso di spazzole metalliche. Eseguiamo l'incollaggio della nuova guarnizione utilizzando colle specifiche mono-componente o bicomponente. La fase successiva prevede la collocazione delle piastre impilate su appositi carrelli, ove vengono pressate. Il carrello con le piastre pressate viene successivamente collocato nel forno industriale, portato alla temperatura adeguata al tipo di mescola della guarnizione, ottenendo così un perfetto incollaggio.

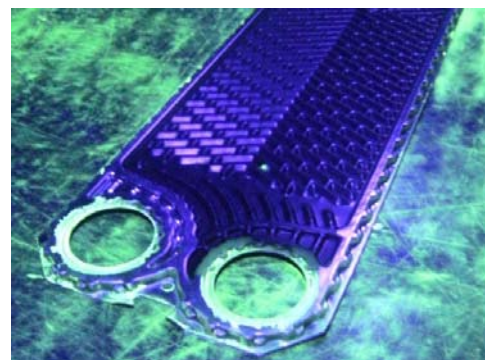
Rigenerazione pacco piastre (ciclo di lavorazione standard escluso il telaio):

1. Pulizia piastre con lancia ad alta pressione;
2. Rimozione della vecchia guarnizione;
3. Pulizia piastre in appropriato bagno chimico, risciacquo e asciugatura;
4. Controllo visivo e strumentale delle piastre;

5. Controllo delle piastre con liquidi penetranti (controlli CND);

NOTA: Per le piastre rilevate difettose le operazioni di rigenerazione si interromperanno a questo punto, la piastra sarà opportunamente contrassegnata nel punto difettoso e restituita al cliente.

6. Pulizia dai liquidi penetranti delle piastre;
7. Asciugatura delle piastre;
8. Applicazione della nuova guarnizione incollata e/o Clip;
9. Ricottura in forno per stabilizzazione delle guarnizioni incollate;



Lo smontaggio ed il rimontaggio viene eseguito presso la nostra officina da personale specializzato, in grado di intervenire anche presso la Vostra sede con attrezzatura specifica.

Rigenerazione dei fusti:

Eseguiamo la completa rigenerazione dei telai, normalmente con sabbiatura e verniciatura, provvedendo anche a verificare lo stato di tiranti e bulloneria con eventuale sostituzione delle parti ove necessario.

Collaudo scambiatore:

Eseguiamo il collaudo dello scambiatore alla pressione di prova indicata dal costruttore, eseguendo il test di tenuta su ogni singolo circuito. Rilasciamo certificato di collaudo.

Fermate programmate e manutenzione preventiva sono sempre consigliate, evitano fermate produttive, mantengono l'efficienza operativa dello scambiatore sempre al 100% ed allo stesso tempo ne prolunga la vita. **Chiedete l'intervento dei nostri tecnici per un controllo dei vostri scambiatori e per la pianificazione di un piano di manutenzione.**

**Non importa per quale industria, ASSICURIAMO COSTANTEMENTE
un Impareggiabile Qualità di Servizio con:**

**RISPOSTE IMMEDIATE, PREZZI COMPETITIVI,
CONSEGNE VELOCISSIME e PUNTUALI**

