

SCHEDA D. MF. 01 <b>DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE</b>	
<b>Tipo di abbattitore</b>	Filtro a tessuto
<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, sabbiatura, 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>
<b>INDICAZIONI IMPIANTISTICHE</b>	
<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>	quelle previste dalla UNI 11304-1 paragrafo 5.5 Prospetto 1. I valori riportati nel prospetto sono validi per emissioni inquinanti con almeno l'80% delle particelle aventi dimensione compresa negli intervalli considerati (>60 µm, 30-60 µm, 5-30 µm, <5µm)
<b>3. Grammatura tessuto</b>	feltro: $\geq 400 \text{ g/m}^2$ per filtri a pulizia controcorrente con aria compressa tessuto/feltro: $\geq 300 \text{ g/m}^2$ per filtri a scuotimento meccanico
<b>4. Umidità relativa</b>	-
<b>5. Sistemi di controllo</b>	Al fine di poter controllare ed assicurare il mantenimento dei livelli di prestazione ambientale richiesti, sull'impianto devono essere predisposti i seguenti dispositivi: a) idonea presa di misura per le analisi gravimetriche, in accordo con la UNI 10169 e la UNI EN 13284-1 e smi; b) Secondo quanto previsto dalla Norma UNI 11304-1 ed eventuali successive modifiche, idoneo rilevatore di polveri (triboelettrico, ottico), da installare secondo la UNI 10169 e la UNI 13284-1, avente la funzione di rilevare e segnalare un'eventuale emissione istantanea anomala rispetto al limite imposto; c) idoneo pressostato differenziale con monitoraggio in continuo della variazione di pressione ai capi dell'elemento filtrante, avente la funzione di segnalare l'intasamento dell'elemento filtrante stesso, cui deve seguire la relativa pulizia o sostituzione.
<b>6. Sistemi di pulizia</b>	-
<b>7. Manutenzione</b>	Obbligo di tenuta di un registro di manutenzione con tempi e modalità conformi a quanto disposto nel manuale di istruzione del costruttore
<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 del flusso gassoso (direttiva 94/9/CE per la regolamentazione di apparecchiature destinate all'impiego in zone a rischio di esplosione - <i>ATmosphères EXplosibles</i>)</li> </ul>

SCHEDA D.MF. 02 <b>DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE</b>	
<b>Tipo di abbattitore</b>	Filtro a cartucce
<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>• Operazioni di ossitaglio, di taglio al plasma, di taglio laser</li> <li>• Operazioni pulizia meccanica superficiale</li> <li>• Operazioni di saldatura</li> <li>• Altre operazioni con produzione di polvere non espressamente indicate</li> </ul>
<b>INDICAZIONI IMPIANTISTICHE</b>	
<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>	$< 0,02$ m/s per polveri con granulometria $\geq 10$ micron $\leq 0,017$ m/s per polveri con granulometria $< 10$ micron $\leq 0,008$ m/s per polveri con granulometria $< 1$ micron
<b>3. Grammatatura tessuto</b>	Parametro non significativo
<b>4. Umidità relativa</b>	-
<b>5. Sistemi di controllo</b>	Al fine di poter controllare ed assicurare il mantenimento dei livelli di prestazione ambientale richiesti, sull'impianto devono essere predisposti i seguenti dispositivi: a) idonea presa di misura per le analisi gravimetriche, in accordo con la UNI 10169 e la UNI EN 13284-1 e smi; b) Secondo quanto previsto dalla Norma UNI 11304-1 ed eventuali successive modifiche, idoneo rilevatore di polveri (triboelettrico, ottico), da installare secondo la UNI 10169 e la UNI 13284-1, avente la funzione di rilevare e segnalare un'eventuale emissione istantanea anomala rispetto al limite imposto; c) idoneo pressostato differenziale con monitoraggio in continuo della variazione di pressione ai capi dell'elemento filtrante, avente la funzione di segnalare l'intasamento dell'elemento filtrante stesso, cui deve seguire la relativa pulizia o sostituzione.
<b>6. Sistemi di pulizia</b>	Lavaggio in controcorrente con aria compressa
<b>7. Manutenzione</b>	Obbligo di tenuta di un registro di manutenzione con tempi e modalità conformi a quanto disposto nel manuale di istruzione del costruttore
<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 del flusso gassoso (direttiva 94/9/CE per la regolamentazione di apparecchiature destinate all'impiego in zone a rischio di esplosione - <i>ATmosphères EXplosibles</i>)</li> </ul>

SCHEDA D.MF. 03

**DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE**

<b>Tipo di abbattitore</b>	Filtro a pannelli piano o cilindrico
<b>Impiego</b>	Abbattimento della parte solida dell'overspray
<b>Provenienza degli inquinanti</b>	Operazioni di verniciatura automatica o manuale a spruzzo in cabina, con prodotti vernicianti liquidi
<b>INDICAZIONI IMPIANTISTICHE</b>	
<b>1. Temperatura</b>	Ambiente
<b>2. Velocità di attraversamento</b>	$\leq 0,5$ m/s In caso di filtrazione a due o più stadi la velocità attraverso gli stadi successivi al primo non deve essere superiore a quella attraverso il primo stadio.
<b>3. Grammatatura tessuto</b>	-
<b>4. Umidità relativa</b>	-
<b>5. Sistemi di controllo</b>	Manometro differenziale e misuratore di portata avente la funzione di segnalare l'intasamento dell'elemento filtrante, cui deve seguire la relativa pulizia o sostituzione.
<b>6. Sistema di pulizia</b>	Sostituzione dell'elemento filtrante.
<b>7. Manutenzione</b>	Ad ogni pulizia/cambio dei filtri, l'operazione va annotata con l'indicazione del peso dei filtri esausti.
<b>8. Informazioni aggiuntive</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• In caso di operazioni di verniciatura con parametri peggiorativi, rispetto a quelli massimi di progetto, deve essere verificata l'idoneità del filtro utilizzato ed adottato, se del caso, un filtro calcolato per i nuovi parametri</li><li>• <b>Comportamento al fuoco:</b> Autoestinguente (come al punto 5.07.01 della UNI EN 12215_2005)</li><li>• <b>Conducibilità elettrica:</b> Resistenza superficiale <math>&lt; 1</math> G<math>\Omega</math> (a 1 m e a 500 V - secondo la UNI CEI 13463-1:2003)</li></ul>