

NEBULIZACIÓN

BAJAR TEMPERATURA - APLICAR TRATAMIENTOS

TG FOG – SECTOR INDUSTRIA

CARACTERÍSTICAS GENERALES

Las necesidades y requerimientos que existen en los diferentes tipos de industria en lo que respecta a control climático ambiental de naves enteras ó zonas parciales son muy variadas y dependen de muchos factores tales como tipo de industria, proceso productivo, ambiente exterior, calor latente y sensible producido por personas y máquinas dentro de la industria etc. En el sector industria diferenciamos entre dos tipos de necesidades en lo que respecta a climatización:

- Refrigeración de una industria con el objetivo de descender la temperatura en la misma.
- Humidificación de una nave ó zona dentro de la misma, por necesidades inherentes al proceso de producción.
- Calefacción

Nuestra amplia experiencia en diseño y ejecución de proyectos de nebulización en distintos tipos de industria (pieles, procesado de uva, pintura, maderas, transformación de plásticos etc.) nos avala. El diseño del sistema de nebulización TGFOG se adaptará a las necesidades de su industria aumentando la eficiencia en los procesos productivos ó simplemente refrigerando la nave industrial, con el consiguiente aumento de productividad de su negocio.

www.tgrok.com / tgrok@tgrok.com

Según el tipo de industria y el tipo de aplicación para el que se destine el sistema de nebulización, deberemos realizar un diseño de instalación que nos permita controlar parámetros de diseño tales como:

- Temperatura
- Humedad Relativa
- Renovaciones por hora dentro de la industria (ventilación)

La ventilación y nebulización son dos conceptos que van íntimamente ligados y que pueden instalarse por separado o conjuntamente. Por tanto, los diseños de instalación pueden variar tal y como se expone a continuación:

- **Sistema de ventilación (sin nebulización):** la ventilación genera una renovación de aire dentro de la industria y un pequeño confort térmico a los ocupantes de la misma, pero nunca disminuirá significativamente la temperatura de la industria y tenderá a disminuir la humedad relativa dentro de la misma.
- **Sistema de ventilación (por depresión ó sobrepresión)** con instalación de boquillas de nebulización fijas independientes: este sistema se implantará cuando se quiera aumentar la humedad relativa y disminuir la temperatura en una zona completa dentro de una nave industrial.
- **Sistema de ventilación (sobrepresión)** con instalación de boquillas de nebulización en los ventiladores: este tipo de instalación se realizará cuando queramos refrigerar y humidificar áreas específicas dentro de una industria.

Inversión, ventajas y resultados para su industria

El novedoso sistema de nebulización TGFOG le ofrecerá grandes ventajas competitivas, entre las cuales destacamos:

- **Refrigeración** de naves industriales enteras ó zonas parciales.
- **Humidificación** de zonas específicas de procesos productivos ó naves industriales enteras.
- **Eliminación y supresión del polvo** aéreo de una nave industrial, almacén etc.: este proceso funciona mediante adhesión de las partículas de polvo a las micropartículas de agua evaporizadas en el ambiente.
- **Aplicación y micronización** en el ambiente ó recinto industrial de **productos y tratamientos solubles en agua.**
- **Desodorización** de malos olores mediante aplicación de productos enzimáticos que neutralizan en el ambiente a las partículas orgánicas que generan el mal olor.
- **Eliminación** de la **electricidad estática.**
- **Minimización de riesgo de incendio** en ambientes explosivos.

Ventajas competitivas del sistema TGFOG en la industria

Las principales ventajas del sistema de nebulización TGFOG en industria son las siguientes:

- **Máxima eficiencia, homogeneidad y uniformidad** en la refrigeración y humidificación de la instalación debido a la mezcla de aire (2 a 2,5bar) y agua (2 a 6bar).
- **Máxima seguridad laboral** al trabajar con baja presión de aire comprimido y agua.
- Tanto **el tamaño de gota** (de 5 micras a 100micras), como el **caudal por boquilla** (2 a 10ltr/h), se puede **variar fácilmente** regulando la presión de agua de la bomba, según las necesidades puntuales en la nave de producción.
- **Alcance de nube** (boquilla trabajando de forma independiente) de hasta 8m por boquilla. Por ende el efecto refrigerativo en el recinto en el que se utiliza el sistema es homogéneo y uniforme y muy eficiente.
- Máxima fiabilidad de funcionamiento de instalación debido a que **no se produce ningún tipo de obturación** en boquilla (orificio de salida de la boquilla de 1mm ó 1,2mm).
- **Muy bajo mantenimiento** de instalación.
- **Bajo coste** de potencia y consumo eléctrico
- **Fácil montaje** y posibilidad de conexiones de tubería económicas y funcionales: PVC, PE BD, PE AD, aluminio etc.`

www.tgrok.com / tgrok@tgrok.com