

## MINGAZZINI

### Tecnologia, qualità e personalizzazione made in Mingazzini



**Generatore di vapore serie PB, completo di economizzatore per rendimento fino a 97,5%**

L'azienda di Parma si conferma un'eccezione nello scenario internazionale: efficienza, sicurezza e supporto customizzato con la garanzia di 90 anni di esperienza. Mingazzini, coniuga esperienza e innovazione, tecnologia e qualità, con personalizzazione di progetti e lavorazioni in base alle diverse esigenze. A comprovarne il valore, le numerose certificazioni e l'elevato livello di servizio pre e post vendita che spazia dall'analisi della problematica fino alla soluzione customizzata.

La produzione di Mingazzini si è focalizzata da sempre esclusivamente su generatori ad uso industriale, nello specifico a tubi da fumo a media pressione.

Attualmente, i generatori di vapore Mingazzini della serie PB, a 3 giri a fiamma passante, coprono potenzialità da 2.000 a 30.000 kg/h con pressioni di bollo da 12 barg a 25 barg.

I generatori della serie PVR, a inversione di fiamma, coprono invece potenzialità da 350 a 4.000 kg/h con pressioni di bollo da 12 barg a 25 barg. Entrambe le serie possono prevedere pressioni più elevate su richiesta.

Inoltre, il costante aumento di richieste da parte del settore di produzione e gestione dell'energia ha stimolato lo sviluppo di generatori ad acqua surriscaldata, come per impianti di teleriscaldamento, con potenzialità fino a 17 MW (serie PB\_HS) e di caldaie a recupero dei fumi a valle degli impianti di cogenerazione o di processo (serie PAS).

Per coprire ogni necessità, Mingazzini progetta e realizza anche degasatori atmosferici e in pressione, con capacità fino a 60 mc e con pressioni di bollo fino a 10 bar, collettori del vapore collaudati PED, blow down vessels, serbatoi per acqua di alimento, addolcitori, impianti ad osmosi. L'azienda è inoltre in grado di fornire tutto quanto è necessario per la realizzazione e la gestione moderna ed efficiente delle centrali termiche di qualunque dimensione, inclusi controllo e gestione da remoto, nonché

insiemi in grado di funzionare senza supervisione continua per 24/72 h. Oltre ai sistemi esclusivi di recupero energetico studiati e realizzati su misura e impianto per impianto. Tutti i generatori di vapore delle serie PB e PVR prevedono un rendimento base del 90%. In base al numero di ore di lavoro e del tipo di combustibile utilizzato, possono essere forniti sistemi di recupero energetico dedicati al solo generatore, in grado di ottenere rendimenti fino al 97,5%. Rendimenti ancora superiori possono essere ottenuti con sistemi di recupero energetico studiati su misura per il cliente, spingendo all'estremo la condensazione dei fumi di caldaia, per recuperare quanto più possibile del calore latente in essi contenuto (oltre chiaramente a quello sensibile). In questo modo, sono possibili rendimenti anche fino al 99%.

Mingazzini punta per il futuro a sistemi sempre più performanti nel risparmio energetico e nel rispetto per l'ambiente, con la massima concentrazione nello sviluppo di sistemi esclusivi di recupero energetico, flessibili e su misura per le esigenze dei singoli clienti e dei comparti industriali. Oltre allo sviluppo dei più innovativi sistemi di combustione, con progressiva riduzione delle emissioni in atmosfera.

