



Un gros système de vide pour la production du vitre creux a été délivré à Hindustan National Glass and Industries (HNGI) à Haryana, Inde début 2009. Avec une capacité totale de 10 pompes mod. UV50 VS90 HC, ce projet représente la plus large installation de vide réalisée par Pneumofore pour une seule usine de vitre.

Un collecteur de DN400 connecte les 10 pompes mod. UV50 VS90 HC sur chaque côté de la salle machine pour atteindre une capacité maximale de 32.400 m³/h pour servir le processus de moule des containers en vitre creux. Toutes les 10 unités sont équipées avec **variateur de vitesse** (version VS) et sont projetées pour le refroidissement par air pour des **climats avec haute température** (version HC). Lorsqu'on analysait les solutions possibles pour satisfaire les demandes, les caractéristiques clé des pompes UV résultaient comme les plus appropriées. Avant tout le refroidissement par aire, qui évite complexes systèmes de recirculation de l'eau avec pompes et tours qui demandent une maintenance considérable pour maintenir leur performances. Deuxièmes la solution avec variateur de vitesse, ou la vitesse de rotation des pompes est constamment adaptée à la valeur de pression demandée. Avec cette adsorption optimisée, la consommation électrique totale est plus faible que



Salle pompes avec 10 x UV50 VS90 HC

les autres technologies pour desservir les **100 et plus sections** sur différentes machines IS. Le système de vide inclus aussi 5 filtres, nommés demisters mod. DVF300, qui protègent les pompes UV du lubrifiant de graphite qui dérive des machines IS. Projetée pour marcher constamment avec une faible demande de pièces de rechange et travaux de maintenance, cet installation permet de gagner sur les couts opérationnels.



DVF Demister Filters

Précédemment, le vide était crée par WPSO 764 du 1997 avec 20.000 – 38.000 heures d'opération, à palettes rotatives, refroidies par eau, mono étagées. Le niveau de vide était de 200 mbar(a) et heureusement cette valeur a pu être réduite à **115 mbar(a)**.

Le client a été qualifié pour faire de la maintenance par soi même, plusieurs techniciens de HNGI ont assisté aux instructions de maintenance avec des résultats très positifs. Les pompes UV nécessitent seulement le nettoyage / remplacement des 3 filtres (air – lubrifiant – séparateur) et le même lubrifiant. Selon le niveau de contamination des pompes, la maintenance ordinaire s'accompli chaque 8 – 12 mois. Dans ce cas, où la coopération était coulante et les conseils de Pneumofore ont été pris en considération avec le **correct dimensionnement des tubes** et filtres, l'optimisation du système entier permet des économies importantes en consommation énergétique.

Une autre caractéristique importante des pompes UV est leur **facile manipulation** puis qu'elles ne nécessitent pas de fondations, ont un châssis insonorisé et un panneau électrique. Les unités UV sont prêtes à être utilisées nécessitant seulement tubes et connexion électrique.



Replaced Wittig WPSO Pumps

Pneumofore S.p.A.

Via Natale Bruno 34 - 10098 Rivoli (TO) - Italy
Tel: +39 011 950.40.30 - Fax: +39 011 950.40.40
info@pneumofore.com - www.pneumofore.com

LOCAL CONTACT