

# FOCUS

## E LA RICERCA CONTINUA...

**C**on 13 stabilimenti e un'organizzazione di 600 addetti, una rete di filiali, centri di assistenza e ricambi, agenti e concessionari, il **Gruppo Peralisi** vanta un giro d'affari superiore ai 150 milioni di Euro. Le oltre 35.000 le macchine centrifughe e impianti installati sono tutti progettati e realizzati nelle strutture interne con tecnologie innovative mantenendo come obiettivo la qualità. Un'ampia gamma di prodotti, che consente al Gruppo Peralisi di applicare con successo la tecnologia di centrifugazione ai cicli produttivi proponendo nuove soluzioni ai processi industriali.

Il Gruppo opera da anni nei settori oleario, lattiero-caseario, saccarifero ed enologico; al settore industriale sono dedicati gli impianti per il trattamento dei fanghi da impianti di depurazione chimici e biologici e provenienti da industria cartaria e conciaria; per il trattamento di borlande di

distillerie, di scarichi da allevamenti bovini e suini, di fondami di serbatoio e slop-oil di raffineria; per la lavorazione di oli usati e sottoprodotti. Gli impianti Peralisi sono impiegati nel settore agro-industriale per la lavorazione di succhi di frutta, pomodoro e liquirizia ma anche in processi di perforazione e processi chimici, nella lavorazione delle erbe aromatiche e di sangue animale, nel recupero delle polveri dall'industria di verniciatura così come degli scarti di lavorazione dall'industria della plastica... Le macchine Peralisi sono frutto dell'esperienza e del know-how acquisito in anni di sperimentazione e applicazione della forza centrifuga a diversi processi produttivi e confermano lo spirito innovativo del gruppo, sempre alla ricerca di nuovi campi applicativi. Tra le ultime novità, presentate in occasione di Achema 2003, figurano estrattori centrifughi, centrifughe "screen-bowl", separatori per biotecnologie e per il Biodiesel...

**L'incessante cammino verso l'innovazione sembra non arrestarsi mai nel Gruppo Peralisi, che anche quest'anno si presenta con importanti novità, dagli estrattori centrifughi ai separatori per biotecnologie.**



*L'estrattore centrifugo Giant III trova applicazione nella separazione dei solidi dai liquidi.*

La "screen-bowl" viene utilizzata per la separazione dei cristalli con granulometria da 0,1 a 0,5 mm.

## DECANTER VERSATILE E POTENTE

Giant III della pagina precedente è un estrattore centrifugo di nuova progettazione, che può trovare impiego nelle più svariate applicazioni dove si richieda un prodotto finale di alta qualità. Principale campo applicativo è la separazione dei solidi dai liquidi raggiungendo risultati finora impensabili. Grazie a un tamburo di 800 mm di diametro e un rapporto di snellezza di l/d 3,0 questo decanter è particolarmente indicato nell'industria chimica e petrolchimica per la separazione del polietilene, settore nel quale ha già trovato impiego presso una nota industria internazionale. La macchina può inoltre essere personalizzata per rispondere a molteplici esigenze di lavorazione.

## CENTRIFUGHE "SCREEN-BOWL", PER SEPARARE CRISTALLI

La separazione meccanica solido-liquido per mezzo di centrifughe a coclea filtrante presenta vantaggi tecnici evidenti nei confronti del procedimento per sedimentazione nei diversi processi dell'industria chimica, farmaceutica e alimentare. A questo scopo Pieralisi ha studiato una macchina essenzialmente destinata alla separazione dei cristalli, con granulometria da 0,1 a 0,5 mm. Grazie al suo principio costruttivo e di funzionamento, è possibile ottenere un solido disidratato ottimo per molti prodotti, comparabile a quello che si ottiene con processi di filtrazione o sedimentazione. Oltre all'eseguità dell'umidità residua nel solido scaricato, che per molti sali rappresenta circa il 2%, è possibile ottenere anche un buon effetto di lavaggio con scarico separato dell'acqua di lavaggio e del filtrato.

Inoltre, per mezzo di uno speciale cono di pre-ispessimento, possono essere economicamente disidratate anche le sospensioni con concentrazioni relativamente bassa.

La macchina viene proposta in vari modelli con tamburo di diametro variabile da 300 mm a 850 mm e rese in solido disidratato fino a circa 40 tonnellate/ora.



Il separatore per biotecnologie è un modulo completo e igienico.



Il separatore per biodiesel è utilizzato nel processo di estrazione degli esteri e della glicerina.

## SEPARATORE PER BIOTECNOLOGIE

Dalla fine dello scorso anno, Pieralisi ha immesso sul mercato un nuovo separatore per il settore delle biotecnologie. Si tratta di un modulo di separazione completo che offre la massima garanzia di igienicità. Il suo "cuore" è rappresentato da un separatore a dischi di nuova concezione, completamente in acciaio inox, con superficie di chiarificazione equivalente di circa 25.000 m<sup>2</sup>. Le tecnolo-

gie di processo del modulo comprendono inoltre pompe, tubazioni e attrezzature per l'alimentazione e lo scarico prodotto, un misuratore del grado di chiarificazione del prodotto da trattare e unità di alimentazione del separatore. Tutti i componenti, unitamente all'unità di comando, sono posizionati su un telaio in acciaio inox. Il sistema di separazione consente di soddisfare le esigenze di una produzione con elevati requisiti igienici e qualitativi con una macchina che presenta tecnologie di alto livello, curata nell'estetica, economica e competitiva.

## SEPARATORI PER BIODIESEL

I nuovi separatori studiati per la produzione di biodiesel sono utilizzati per la separazione delle diverse fasi nel processo di estrazione degli esteri e della glicerina. Si contraddistinguono per la loro alta modificabilità, per superfici di chiarificazione equivalenti fino a 65.000 m<sup>2</sup> e sono consigliati come sistemi di separazione chiusi con sovrapposizione di gas inerte. Gli estrattori sono utilizzati per la separazione di due fasi liquide e l'estrazione della fase solida eventualmente presente. Dopo la prima e la seconda fase di separazione degli esteri, il separatore separa il prodotto ottenuto dal metanolo e dalla glicerina prodottasi. In queste fasi si può verificare un parziale aumento della viscosità. La glicerina che si produce deve essere sottoposta a un ulteriore trattamento di separazione delle fasi presenti attraverso l'impiego di un separatore.

Le macchine sono conformi alla normativa anti-esplosione europea in vigore da luglio 2003.