ENVEX
ENVIRONMENTAL EXECUTION

DUST CONTROL
TECHNOLOGIES

"NO DEJE QUE EL POLVO ARRUINE SU NEGOCIO"



SOBRE NOSOTROS

ENVEX es una empresa de tecnología e ingeniería con más de 25 años de experiencia en el control industrial del polvo.

Desarrollamos tecnologías patentadas de supresión de polvo con agua, específicas para cada proceso. Nuestras soluciones se adaptan a las necesidades particulares de cada proceso industrial y utilizan **Sistemas de Niebla Seca, Sistemas de Atomización de Agua a Alta Presión y Cañones de Niebla** para lograr un control del polvo eficaz y fiable.

Cada planta es diferente en su estructura de proceso, propiedades del material, capacidad, condiciones de operación y características de generación de polvo. Por ello, en lugar de soluciones estándar, evaluamos cada aplicación dentro de sus propias condiciones de proceso y desarrollamos sistemas específicos para esa necesidad.

Las tecnologías ENVEX se aplican en operaciones mineras, plantas de trituración y cribado, fábricas de cemento, puertos, instalaciones siderúrgicas, centrales térmicas, terminales de manipulación de graneles y muchas otras instalaciones industriales que requieren un control eficaz del polvo.

ENVEX no es simplemente un fabricante que suministra equipos.

En cada proyecto ofrecemos servicios integrales de ingeniería: desde la evaluación del proceso y del emplazamiento hasta el análisis de los puntos de generación de polvo, y desde el diseño del sistema y la ingeniería del proyecto hasta la selección de la tecnología y los equipos adecuados.

Tras la fabricación, la instalación y la puesta en marcha, seguimos acompañando a nuestros clientes con asistencia técnica posventa y servicio de repuestos.

Gracias a este enfoque integral, ENVEX actúa como socio tecnológico y de ingeniería, ofreciendo soluciones de control del polvo de alto rendimiento, fiables y sostenibles desde la fase de diseño del proyecto hasta su operación.

ENVEX SISTEMAS DE CONTROL DE POLVO

1- NIEBLA SECA DE DOBLE FLUIDO SUPRESIÓN DE POLVO

Funciona con agua a presión y aire comprimido.

2- FLUIDO ÚNICO DE ALTA PRESIÓN SUPRESIÓN DE POLVO

Funciona solo con agua a alta presión.

3- NEBULIZACIÓN ASISTIDA POR VENTILADOR SUPRESIÓN DE POLVO

Para zonas abiertas y grandes fuentes de polvo.

NIEBLA SECA DE DOBLE FLUIDO
SISTEMA DE SUPRESIÓN DE POLVO

El sistema de supresión de polvo con aire y agua a presión funciona con aire comprimido y agua. La demanda de aire del sistema se cubre con aire comprimido a 4–6 bar suministrado por un compresor externo, mientras que el agua se presuriza a 2–3 bar mediante una bomba de refuerzo y se envía al sistema.

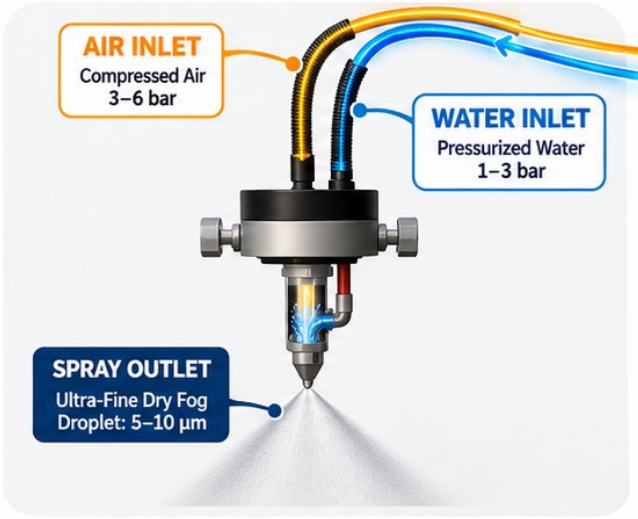
El agua que alimenta la bomba pasa por el filtro primario (1), situado entre la línea principal de suministro de agua y la bomba. Este filtro retiene las partículas del agua antes de que lleguen a la bomba y a las boquillas.

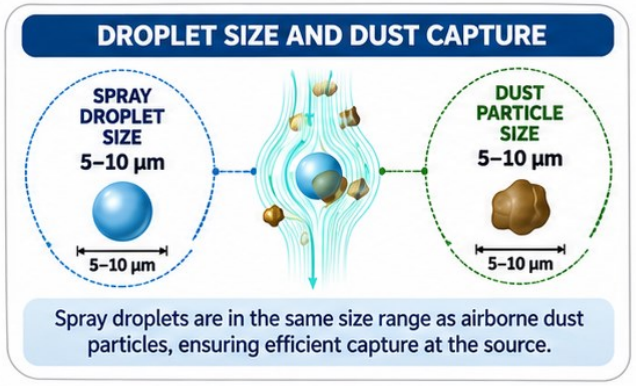
En cada punto de generación de polvo se instalan boquillas ultrasónicas de diseño especial, que atomizan el agua con ayuda del aire comprimido. La unidad de control dispone de un grupo de válvulas independiente para cada zona de generación de polvo. El aire y el agua de cada grupo de válvulas se conducen por mangueras separadas hasta el grupo de boquillas de la zona correspondiente. Así, la pulverización puede controlarse de forma independiente en cada zona, como trituradoras y puntos de transferencia de cintas.

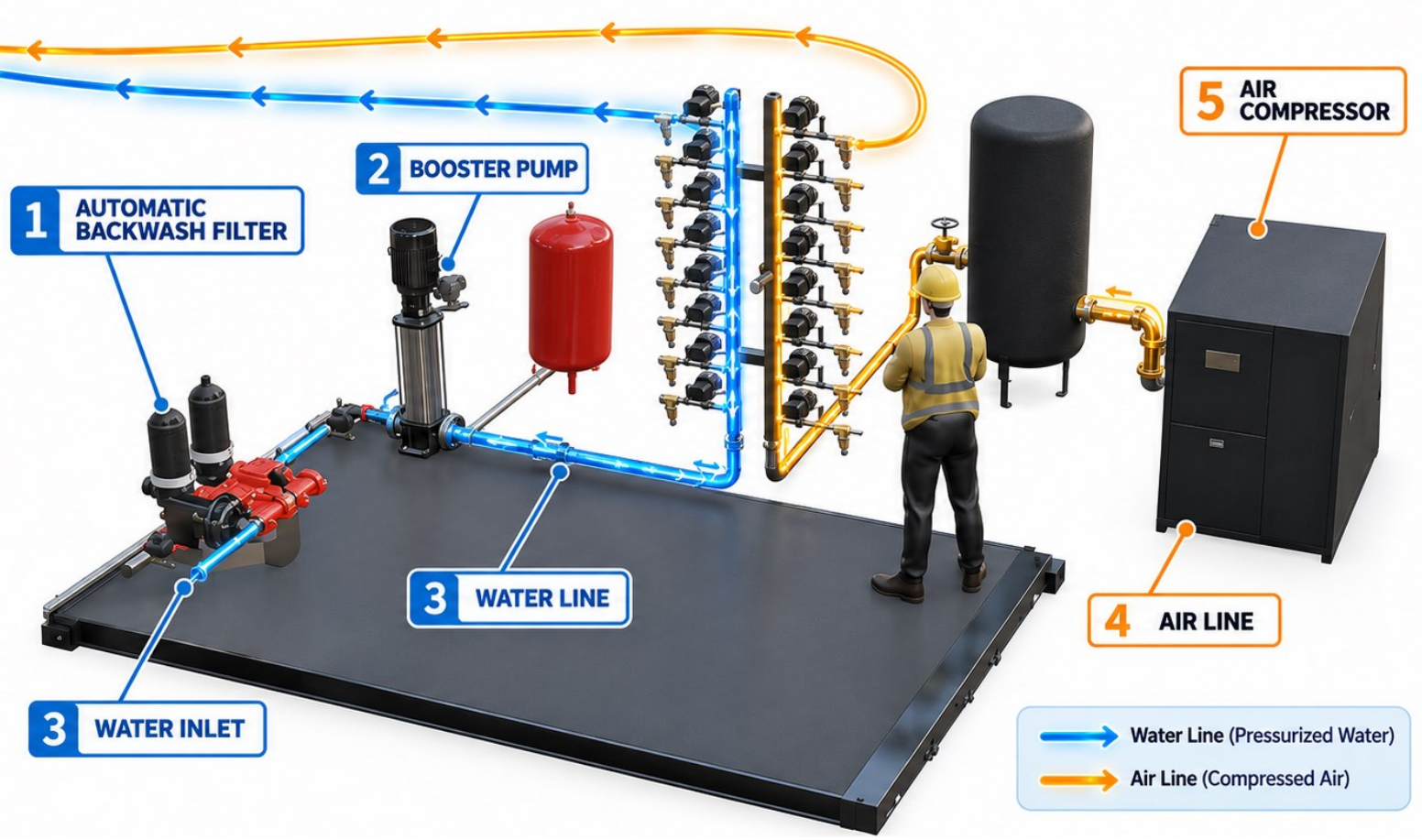
El aire comprimido y el agua se encuentran dentro de la boquilla ultrasónica. El aire comprimido rompe el agua a alta velocidad y la atomiza en gotas finas de 5–10 micras. Estas gotas capturan las partículas de polvo justo donde empiezan a dispersarse en el entorno, suprimiendo el polvo en su origen.

El sistema de supresión de polvo de niebla seca de doble fluido es una solución eficaz, especialmente en procesos con generación de polvo denso y fino, como trituradoras de materia prima, unidades de cribado y puntos de transferencia de cintas transportadoras.

CONSUMO DE AGUA : **3–5 LITROS / POR TONELADA DE MATERIA PRIMA**
EL POLVO SE SUPRIME SIN MOJAR EL MATERIAL NI PROVOCAR DESLIZAMIENTO DE LA CINTA TRANSPORTADORA







SISTEMA DE SUPRESIÓN DE POLVO DE ALTA PRESIÓN

El sistema de supresión de polvo de alta presión de fluido único desarrollado por ENVEX se denomina «de fluido único» porque en la pulverización solo se utiliza agua a presión. El sistema convierte el agua a alta presión en gotas extremadamente finas mediante boquillas de atomización hidráulica de diseño especial, suprimiendo el polvo en su origen. Como la atomización se logra con una presión de agua de 45–50 bar, no se necesita compresor ni suministro de aire comprimido.

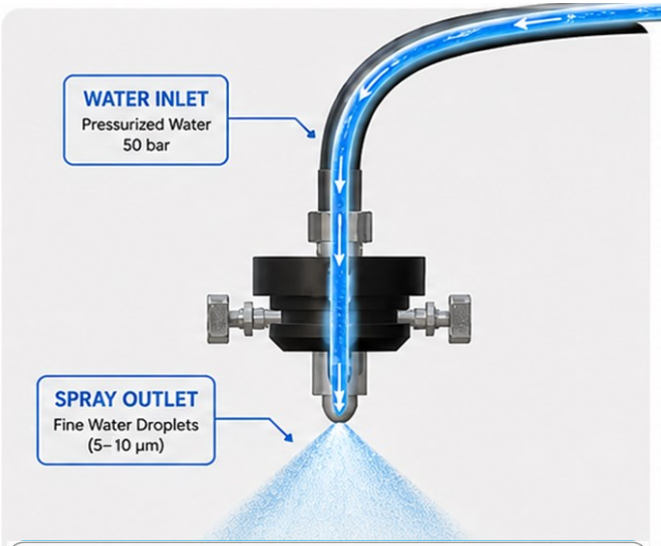
El sistema utiliza una bomba de alta presión diseñada por Grundfos específicamente para ENVEX y fabricada como producto OEM. Esta bomba suministra agua a una presión constante de aproximadamente 45–50 bar a las boquillas de atomización hidráulica instaladas en las fuentes de emisión de polvo. Al pasar por las boquillas, el agua se convierte en gotas extremadamente finas, mayoritariamente de 5–10 micras. Estas gotas capturan las partículas de polvo justo donde empiezan a dispersarse en el entorno, suprimiendo el polvo en su origen.

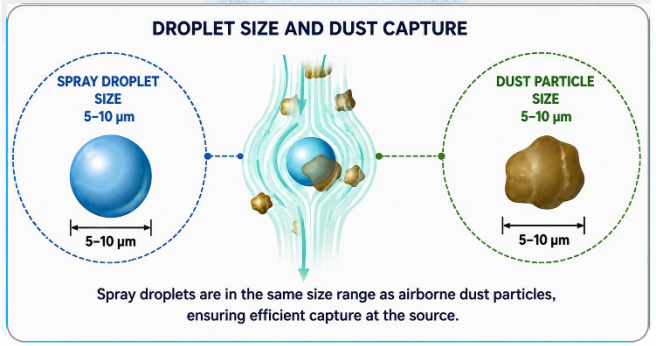
La unidad de control dispone de un grupo de válvulas independiente para cada zona de generación de polvo. Las mangueras de agua a alta presión conectadas a cada grupo de válvulas alimentan el grupo de boquillas de la zona correspondiente. Así, la pulverización puede controlarse de forma independiente en cada zona, como trituradoras y puntos de transferencia de cintas.

Mientras que los sistemas de niebla seca de doble fluido requieren dos mangueras separadas hasta cada boquilla, una para el aire y otra para el agua, el sistema de alta presión de fluido único solo necesita una manguera de agua a alta presión. Esto simplifica considerablemente las tuberías y la infraestructura de mangueras en obra.

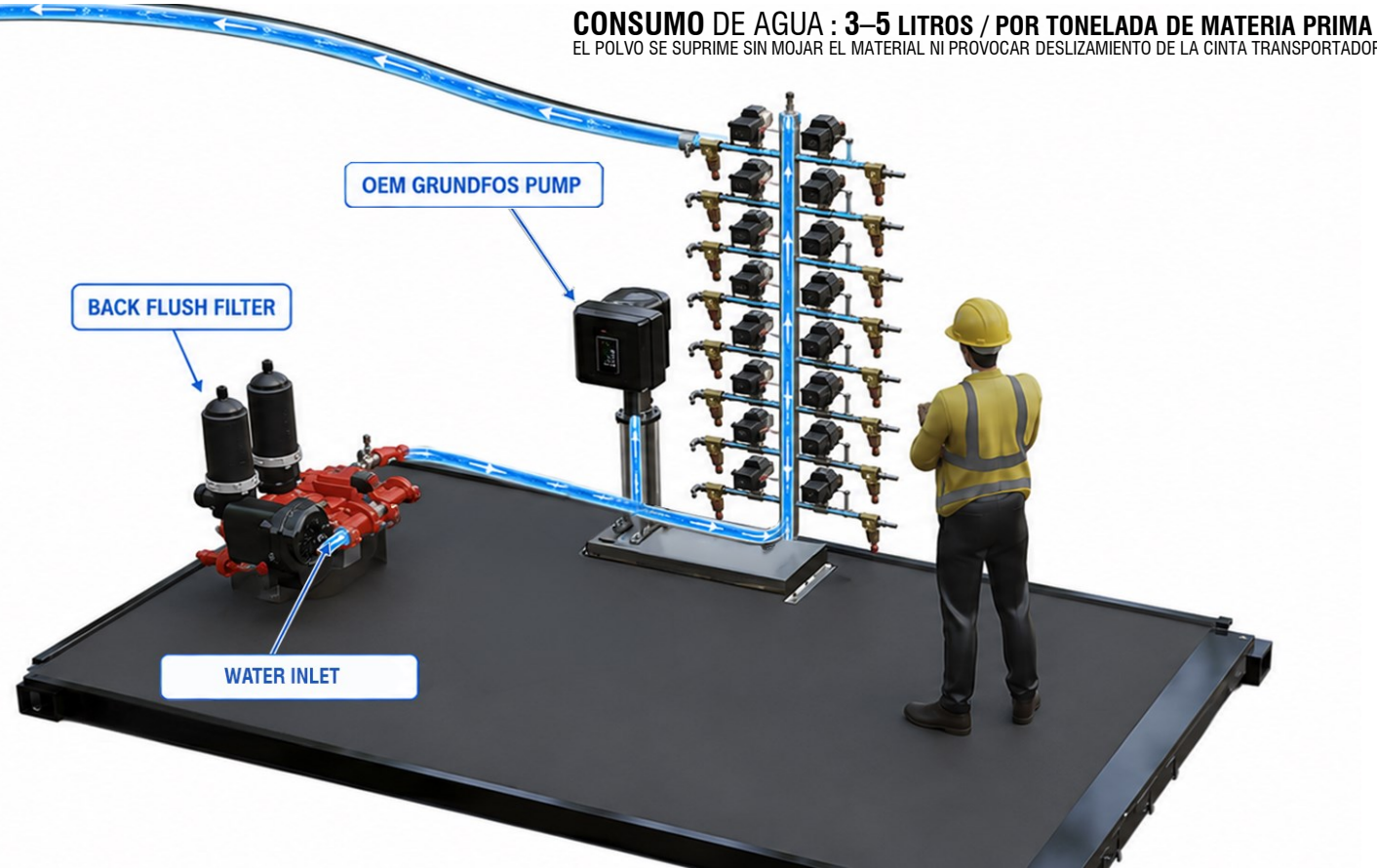
En las mismas condiciones de aplicación, el tamaño de gota y el consumo de agua del sistema son los mismos que los de los sistemas de niebla seca de doble fluido. El aire comprimido es uno de los servicios que más energía consumen en las instalaciones industriales. A diferencia de los sistemas de doble fluido, la tecnología de alta presión de fluido único de ENVEX no requiere aire comprimido, lo que reduce el consumo energético, las necesidades de mantenimiento y los costes de operación.

Este sistema es adecuado para aplicaciones en las que el polvo se genera en puntos concretos, como trituradoras de materia prima, unidades de cribado y puntos de transferencia de cintas transportadoras.





CONSUMO DE AGUA : **3–5 LITROS / POR TONELADA DE MATERIA PRIMA**
EL POLVO SE SUPRIME SIN MOJAR EL MATERIAL NI PROVOCAR DESLIZAMIENTO DE LA CINTA TRANSPORTADORA



NIEBLA SECA (AIRE – AGUA)
BOQUILLA DEL SISTEMA DE SUPRESIÓN DE POLVO



ALTA PRESIÓN (SIN COMPRESOR)
BOQUILLA DEL SISTEMA DE SUPRESIÓN DE POLVO



En las mismas condiciones de aplicación, ambos sistemas ofrecen el mismo tamaño de gota,
mayoritariamente de 5–10 micras, con el mismo consumo de agua.

CONTENEDOR DE EQUIPOS DEL SISTEMA DE SUPRESIÓN DE POLVO

La imagen muestra los equipos del contenedor del sistema de supresión de polvo junto con el panel de control HMI situado en la sala del operador. El operador puede supervisar el estado del sistema a través del HMI, intervenir cuando sea necesario y ajustar individualmente los caudales de agua y aire de cada línea.

Los sistemas suelen enviarse a obra dentro de un contenedor. Una vez realizadas las conexiones eléctricas y de agua, las boquillas se montan en los puntos de emisión de polvo correspondientes y se tienden desde el contenedor hasta cada grupo de boquillas las líneas de agua y, cuando es necesario, de aire comprimido; después, el sistema se pone en marcha.





¿CUÁLES SON LAS CARACTERÍSTICAS CLAVE QUE **DIFERENCIAN LA TECNOLOGÍA ENVEX DE** OTROS SISTEMAS DE SUPRESIÓN DE POLVO?

RETROLAVADO AUTOMÁTICO
FILTROS DE AGUA DE DISCOS

Una filtración de agua fiable es esencial para mantener el rendimiento de cualquier sistema de supresión de polvo y evitar obstrucciones en las boquillas de atomización. Los filtros de plástico convencionales pueden deformarse bajo presión, dejando pasar partículas que obstruyen las boquillas y reducen notablemente la eficiencia del sistema.

Para evitarlo, ENVEX utiliza filtros de discos con retrolavado automático resistentes a alta presión, instalados entre la línea principal de suministro de agua y la bomba del sistema.

El sistema supervisa continuamente la presión diferencial e inicia automáticamente un ciclo de autolimpieza cuando detecta una obstrucción. Durante este proceso, los demás filtros siguen suministrando agua limpia a la bomba, garantizando un funcionamiento ininterrumpido.

Los filtros de discos sintéticos, resistentes a la corrosión, también son aptos para aguas difíciles, como agua de mar y agua ácida. Esta tecnología garantiza una filtración fiable, minimiza las obstrucciones de las boquillas y reduce notablemente las necesidades de mantenimiento y los costes de operación.



BOMBA OEM GRUNDFOS DE ALTA PRESIÓN

Las bombas de alta presión de los sistemas de fluido único de ENVEX son fabricadas especialmente por Grundfos Dinamarca como bombas OEM exclusivas para ENVEX, para su uso en aplicaciones ENVEX en todo el mundo.

Para cubrir distintas capacidades de proceso hay dos opciones de bomba de bajo consumo, de 4,6 kW y 6 kW. El variador de frecuencia integrado mantiene una presión de trabajo estable de aproximadamente 45–50 bar y suministra un caudal de agua ajustable de 750–6.000 litros por hora según las necesidades del proceso, de modo que el sistema solo consume el agua que el proceso necesita, sin consumos descontrolados por encima o por debajo del caudal ajustado.

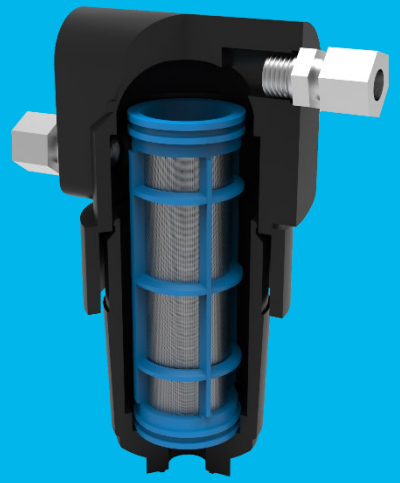
Gracias a esta tecnología de alta presión de fluido único desarrollada por ENVEX, en muchas aplicaciones se ha eliminado en gran medida la necesidad de sistemas de doble fluido que requieren un compresor externo y aire comprimido.

Esta tecnología ofrece una atomización estable, un consumo de agua controlado y optimizado, baja demanda energética, una infraestructura más sencilla y un alto rendimiento constante en la supresión del polvo.



FILTROS SECUNDARIOS
DESPUÉS DEL FILTRO DE RETROLAVADO

El filtro secundario es un componente importante que realiza la filtración fina del sistema, con un elemento de 50 micras que trabaja a 50 bar (aprox. 725 psi). Las partículas finas se retienen antes de llegar a las boquillas, reduciendo al mínimo el riesgo de obstrucción.



MANGUERA HIDRÁULICA

Las mangueras hidráulicas conducen el agua a alta presión hasta los grupos de boquillas de forma segura, fiable y sin fugas. Las conexiones son racores prensados, que ofrecen una unión segura y estanca a una presión de trabajo de 50 bar.



AUTOMATIZACIÓN DEL SISTEMA

Patentado por ENVEX®.

El sistema funciona de forma totalmente automática, sin intervención del operador.

El sistema de automatización patentado de ENVEX, controlado por corriente, funciona en función de la corriente eléctrica que consumen los motores de accionamiento de trituradoras y cintas transportadoras.

Cuando una trituradora gira sin material o una cinta transportadora funciona vacía, el motor consume una corriente relativamente baja. En estas condiciones, las boquillas de agua atomizada de las zonas de generación de polvo correspondientes permanecen inactivas.

En cuanto la materia prima entra en la trituradora o empieza a avanzar por la cinta, aumenta la corriente consumida por el motor correspondiente. El sistema de automatización detecta este aumento y activa automáticamente solo las boquillas situadas en los puntos de emisión de polvo de esa trituradora o cinta.

Cuando se detiene el procesamiento o el transporte del material y baja la corriente del motor, el sistema apaga automáticamente las boquillas correspondientes.

Así, el sistema de supresión de polvo solo funciona donde se procesa o transporta material, sin ninguna intervención del operador.

Al evitar pulverizaciones innecesarias cuando las cintas funcionan vacías, el sistema elimina el mojado innecesario de la cinta y minimiza el riesgo de deslizamiento, los daños mecánicos asociados y la adherencia del material a la cinta.





PANEL PLC / HMI



CONTROL REMOTO RF

VÁLVULA DE CONTROL PROPORCIONAL CON ACTUADOR ELÉCTRICO

En los sistemas de supresión de polvo patentados de ENVEX, el caudal de agua o de aire comprimido de cada línea de pulverización se regula de forma independiente mediante válvulas de control proporcional, según las necesidades del proceso.

Para cada tipo de materia prima, los porcentajes de apertura de válvula correspondientes a los caudales de agua y aire necesarios se definen entre el 0 % y el 100 % y se guardan en el PLC. Cuando el operador selecciona en la pantalla HMI la materia prima que se va a procesar, el sistema aplica los ajustes guardados y regula automáticamente los caudales de agua y aire. Si es necesario, el operador también puede modificar manualmente el caudal de agua y aire de cada línea desde la pantalla HMI.

Esta tecnología proporciona un control preciso del caudal, una atomización estable y un consumo optimizado de agua y aire comprimido, evitando el exceso de humedad en el material.

VÁLVULA DE BOLA SS
ON/OFF CON ACTUADOR ELÉCTRICO



ELECTROVÁLVULA



VÁLVULA DE BOLA DE TRES PIEZAS
SS304 CON ACTUADOR ELÉCTRICO

En los procesos que no requieren control proporcional del caudal, ENVEX utiliza válvulas de control on/off de cuerpo de tres piezas con actuador eléctrico en lugar de electroválvulas. En los sistemas con estas válvulas, el operador ajusta manualmente el agua y el aire mediante los reguladores del contenedor que aloja los equipos del sistema.

La razón principal por la que ENVEX no utiliza electroválvulas es que los sistemas de supresión de polvo emplean agua de proceso y no agua potable. Según la calidad del agua de proceso, las membranas que abren y cierran las electroválvulas pueden fallar con el tiempo y dejar las válvulas bloqueadas en posición abierta. En ese caso, el agua puede seguir llegando a las boquillas aunque la planta esté parada, provocando acumulación de agua en la instalación.

Los actuadores eléctricos, en cambio, son mecánicamente más robustos, tienen una vida útil más larga y requieren menos mantenimiento.

KIT DE MONTAJE DE BOQUILLAS

Las boquillas de los sistemas de fluido único y doble fluido son productos de acero inoxidable SS304 / SS316 de origen europeo o estadounidense. El Kit de Montaje de Boquillas patentado de ENVEX, utilizado junto con estas boquillas, permite desmontarlas fácilmente para su limpieza durante el mantenimiento y volver a montarlas rápidamente. Además, las protege eficazmente frente a posibles impactos externos, mejorando su seguridad, su vida útil y la eficiencia del mantenimiento.

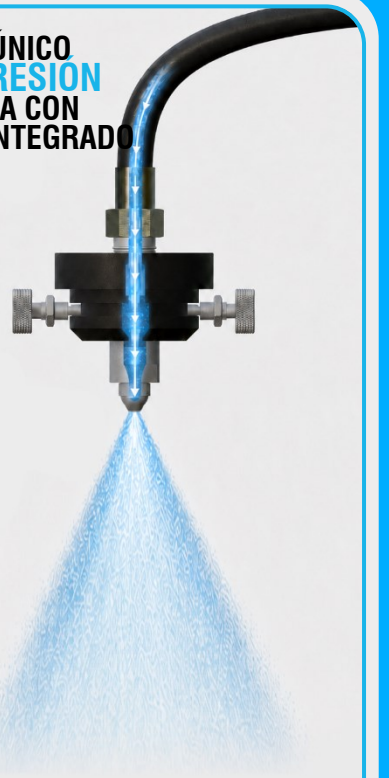


patentado por ENVEX®



ORIGEN EUROPEO Y EE. UU. ATOMIZADOR HIDRÁULICO CON FILTRO INTEGRADO

FLUIDO ÚNICO ALTA PRESIÓN BOQUILLA CON FILTRO INTEGRADO



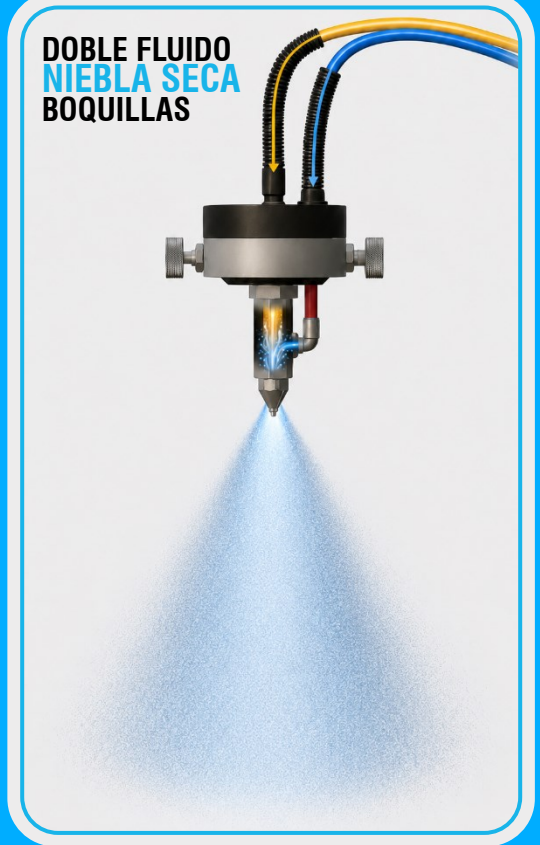


patentado por ENVEX®

ORIGEN EUROPEO Y EE. UU. BOQUILLA DE NIEBLA SECA



DOBLE FLUIDO NIEBLA SECA BOQUILLAS







ENVEX
SOPORTE DE MONTAJE FÁCIL DE BOQUILLAS

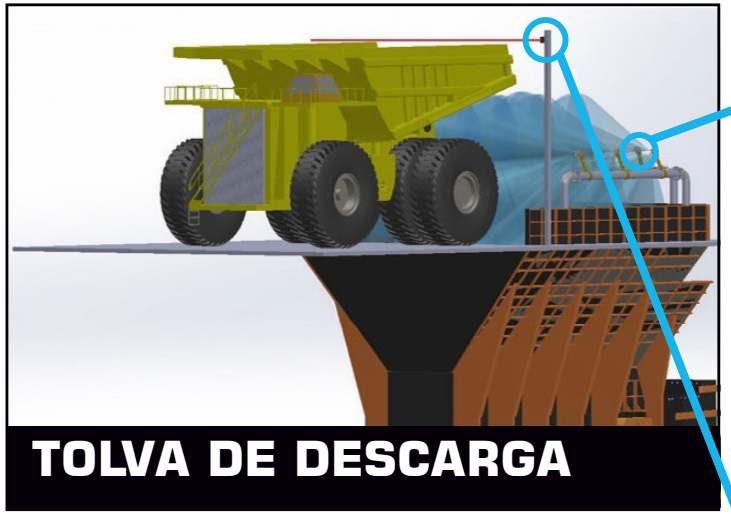
Este producto patentado de ENVEX es un soporte de montaje que permite orientar las boquillas de supresión de polvo con el ángulo de pulverización más eficaz. También facilita el desmontaje y el montaje de boquillas y atomizadores durante el mantenimiento. El soporte permite instalar el sistema en planta de forma rápida y eficiente, acelerando la puesta en marcha de los sistemas de supresión de polvo y minimizando los tiempos de parada.

El Soporte de Montaje Fácil de Boquillas está patentado por ENVEX®.
N.º DE PATENTE: 2019/17049 N.º REF.: 169902

APLICACIONES EN PLANTAS DE CEMENTO

DESCARGA DE CAMIONES EN TOLVA DE MATERIA PRIMA

SISTEMA DE BOQUILLAS MULTISPRAY



TOLVA DE DESCARGA

DE CAMIONES



BOQUILLA MULTISPRAY

Cada boquilla Multi-Spray cubre eficazmente una amplia superficie gracias a su ángulo de pulverización de cono lleno de 130°. Este diseño es la solución para controlar en su origen el denso polvo que se genera durante la descarga de camiones.

SENSOR ULTRASÓNICO

Las boquillas multispray montadas en la tolva de descarga de camiones, gracias al sensor ultrasónico instalado en la tolva, no empiezan a pulverizar cuando el camión se acerca a la tolva, sino solo cuando levanta la caja y comienza a descargar;
la pulverización se detiene automáticamente al cumplirse el tiempo ajustado en el temporizador.

SISTEMA PATENTADO DE SUPRESIÓN DE POLVO CON CAÑÓN DE NIEBLA PARA TOLVAS DE DESCARGA DE CAMIONES

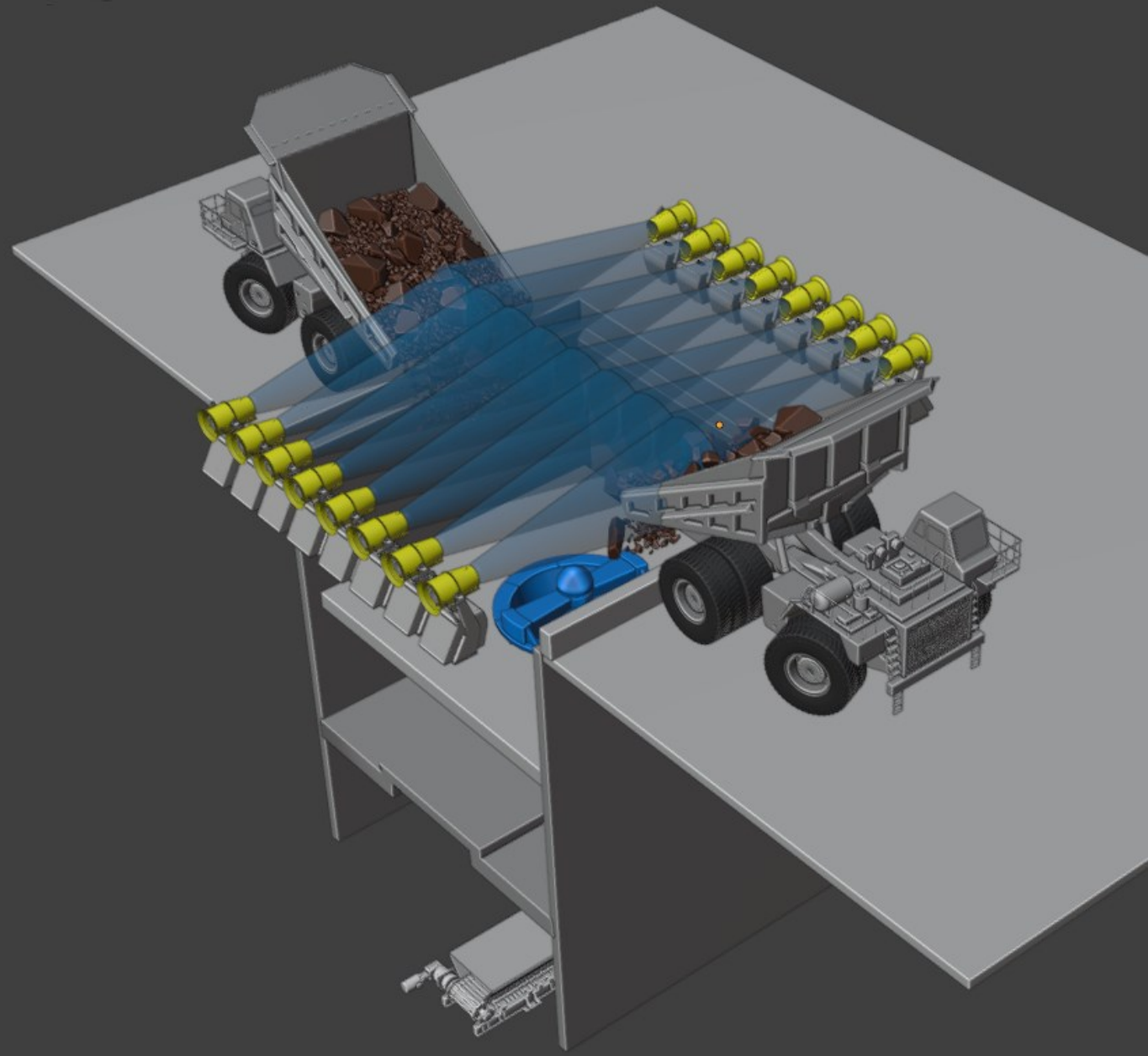
El sistema patentado de Cañón de Niebla de ENVEX, desarrollado para tolvas de descarga de camiones, funciona **de forma totalmente automática mediante sensores ultrasónicos** sin intervención del operador.

El sistema no se activa cuando el camión se acerca a la tolva. En cambio, **se pone en marcha automáticamente cuando el camión levanta la caja y comienza a descargar**, y se detiene al transcurrir el tiempo de funcionamiento preajustado en el PLC.

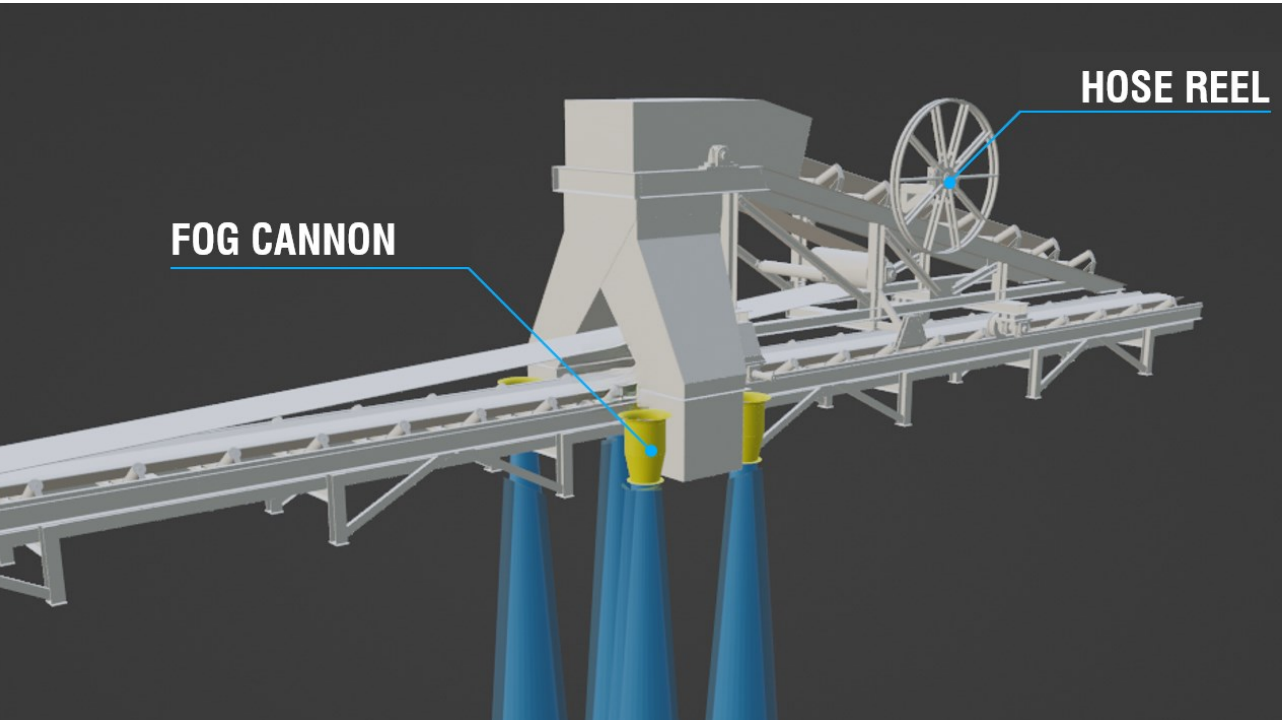
Diseñado específicamente para **tolvas de gran capacidad donde grandes camiones mineros descargan material a granel**, especialmente en **entornos abiertos y con viento**, el sistema ofrece una supresión de polvo más eficaz que los sistemas convencionales con boquillas.

El flujo de aire controlado que genera el ventilador crea una **densa cortina de niebla de agua** sobre la tolva. Esta cortina impide que el polvo generado durante la descarga se disperse al entorno, haciendo que las partículas **vuelvan a depositarse en la tolva**.

Al **minimizar los efectos adversos del viento**, el sistema garantiza una supresión de polvo eficaz y fiable.







SUPRESIÓN DE POLVO INTELIGENTE APLICACIONES PATENTADAS

El Sistema Inteligente de Supresión de Polvo patentado de ENVEX controla el polvo directamente en su origen durante la descarga de material desde apiladoras-recogedoras y carros tripper. El caudal de agua del cañón de niebla, el caudal de aire del ventilador y el ángulo de pulverización se ajustan automáticamente a la altura de caída del material y a la densidad del polvo. El sistema supervisa la corriente del motor de la cinta para ponerse en marcha y detenerse automáticamente según sea necesario, mientras que el enrollador automático de manguera garantiza un suministro de agua ininterrumpido en todo el recorrido del equipo.

FÁBRICAS DE CEMENTO
RESUMEN DE APLICACIONES

Con más de 25 años de experiencia, ENVEX ha implantado con éxito sistemas de supresión de polvo en numerosas plantas de cemento de todo el mundo.

En las plantas de cemento, la mayor generación de polvo se produce cuando las materias primas se descargan desde **carros tripper, apiladores lineales y apiladores circulares.**

ENVEX aplica un sistema integrado desde la trituradora de materia prima, pasando por cada punto de transferencia de cintas, hasta las zonas finales de descarga.

Como resultado, se controlan las fuertes emisiones de polvo en el carro tripper y en los apiladores lineal y circular, y **las concentraciones de PM10 se reducen a los valores límite aceptados internacionalmente.**

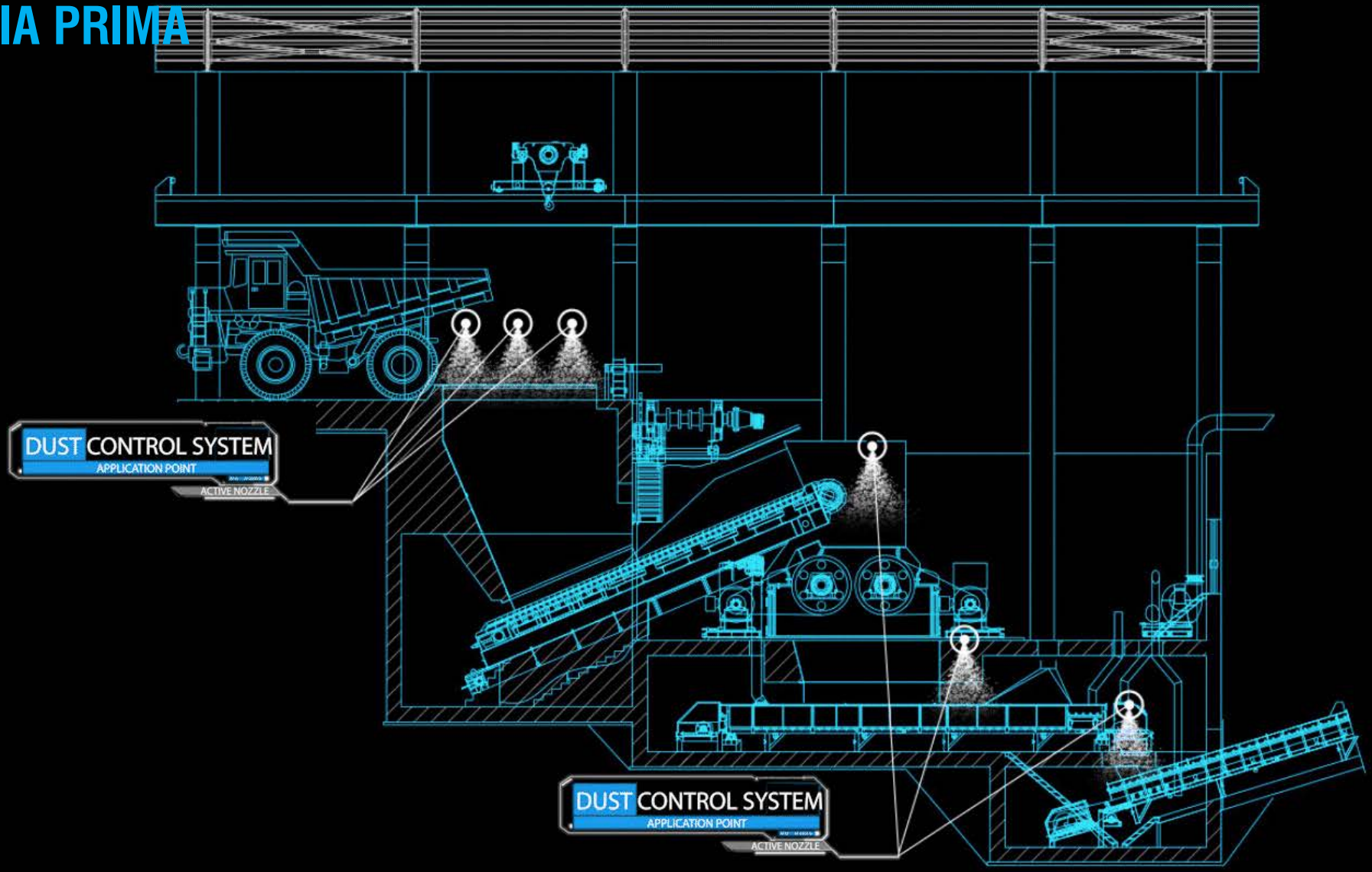
Una supresión eficaz del polvo en estos puntos de descarga solo es posible si el proceso **comienza en la unidad de trituración de materia prima.**

Humedecer el material en su origen mantiene las partículas finas de polvo unidas al material a lo largo de toda la línea de transporte, hasta el punto final de descarga.

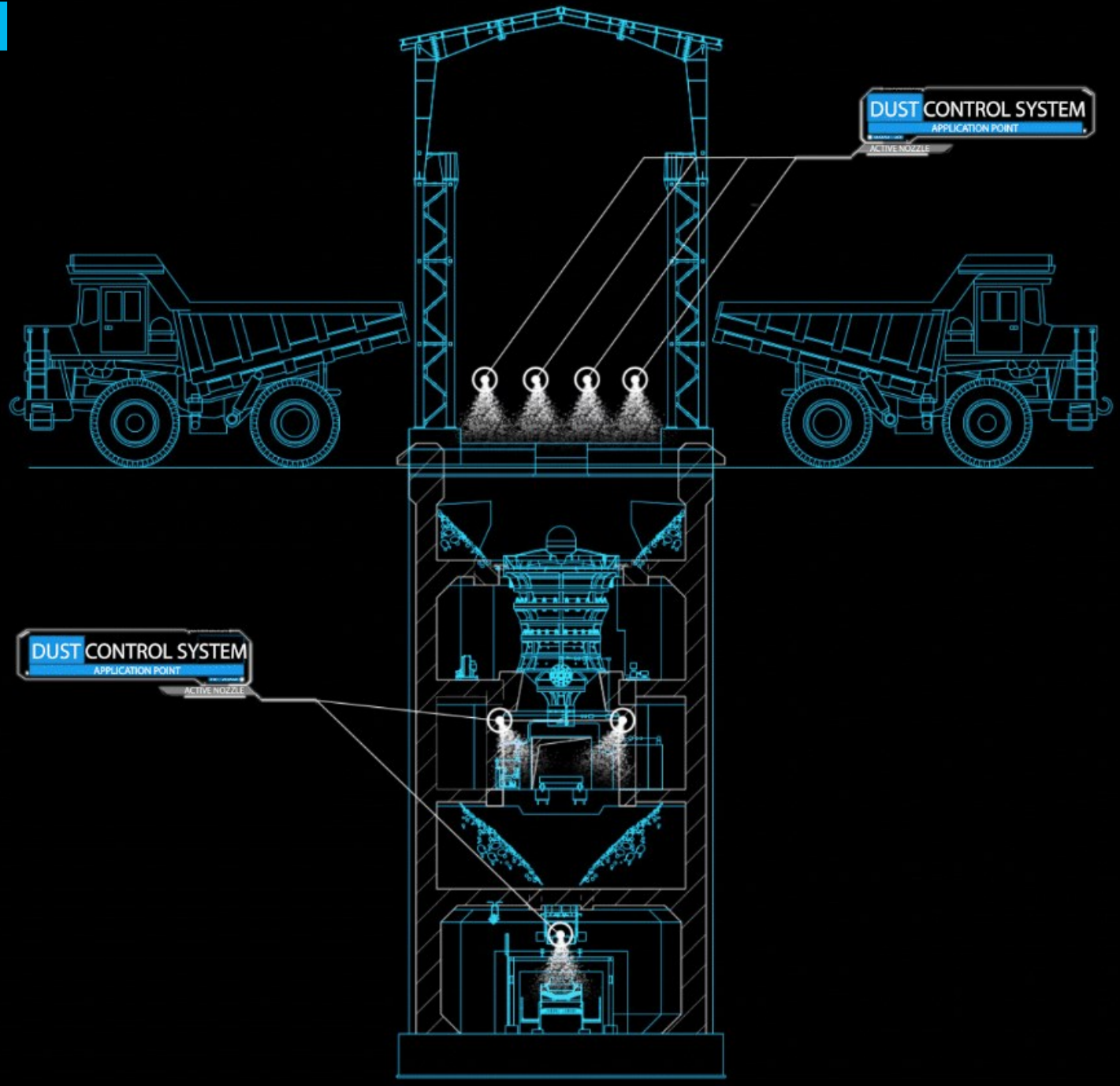
Respaldada por sus aplicaciones probadas, ENVEX garantiza que todos los filtros de mangas de los puntos de transferencia de cintas, desde la trituradora de materia prima hasta las zonas de descarga del carro tripper y de los apiladores lineal y circular, **podrán retirarse del servicio con total seguridad.**

Las instalaciones obtienen **ahorro energético** y una **reducción notable de los costes de mantenimiento y operación** asociados a los sistemas de filtros de mangas.

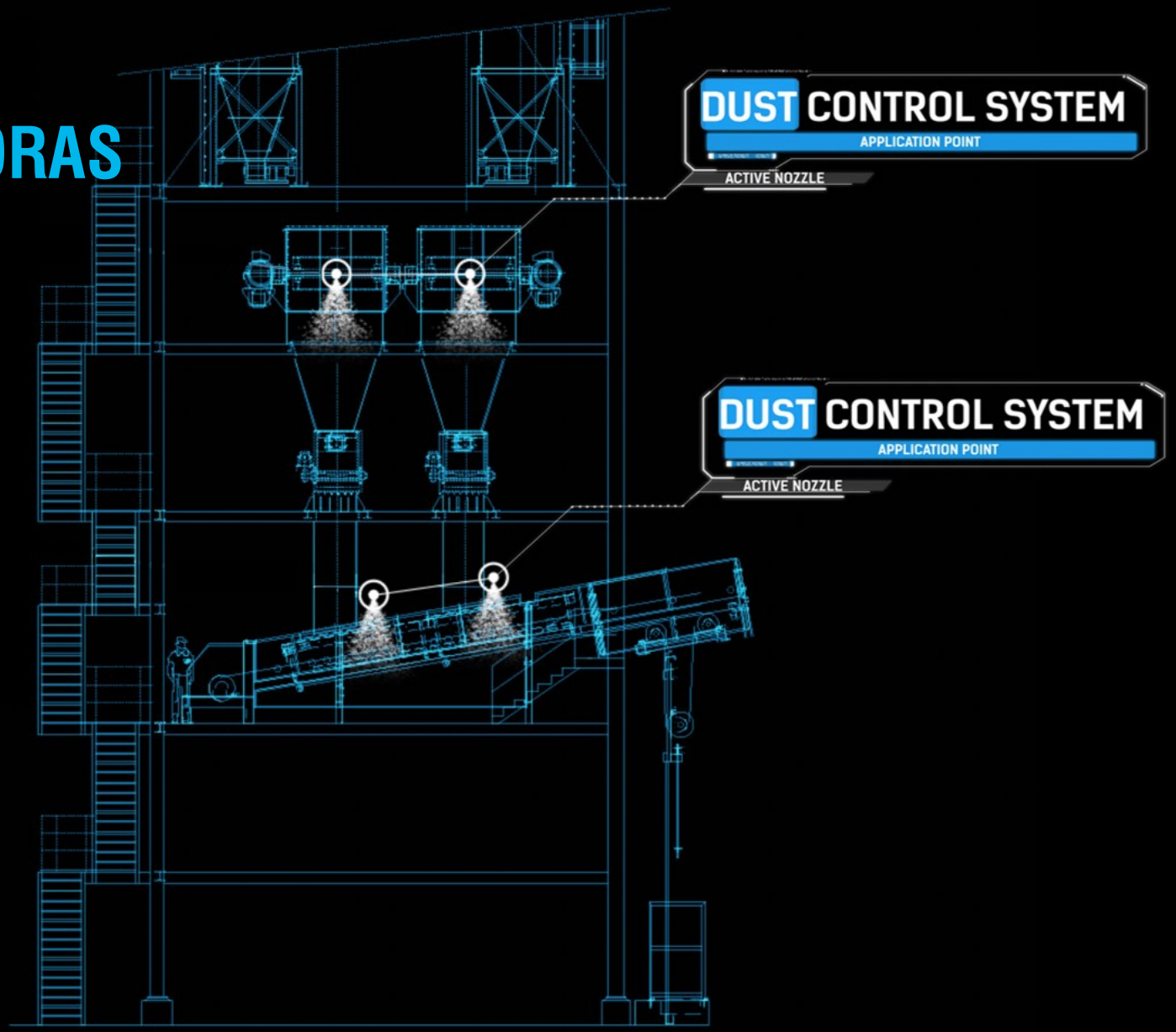
APLICACIÓN ANTIPOLVO EN TRITURADORA **DE MATERIA PRIMA**



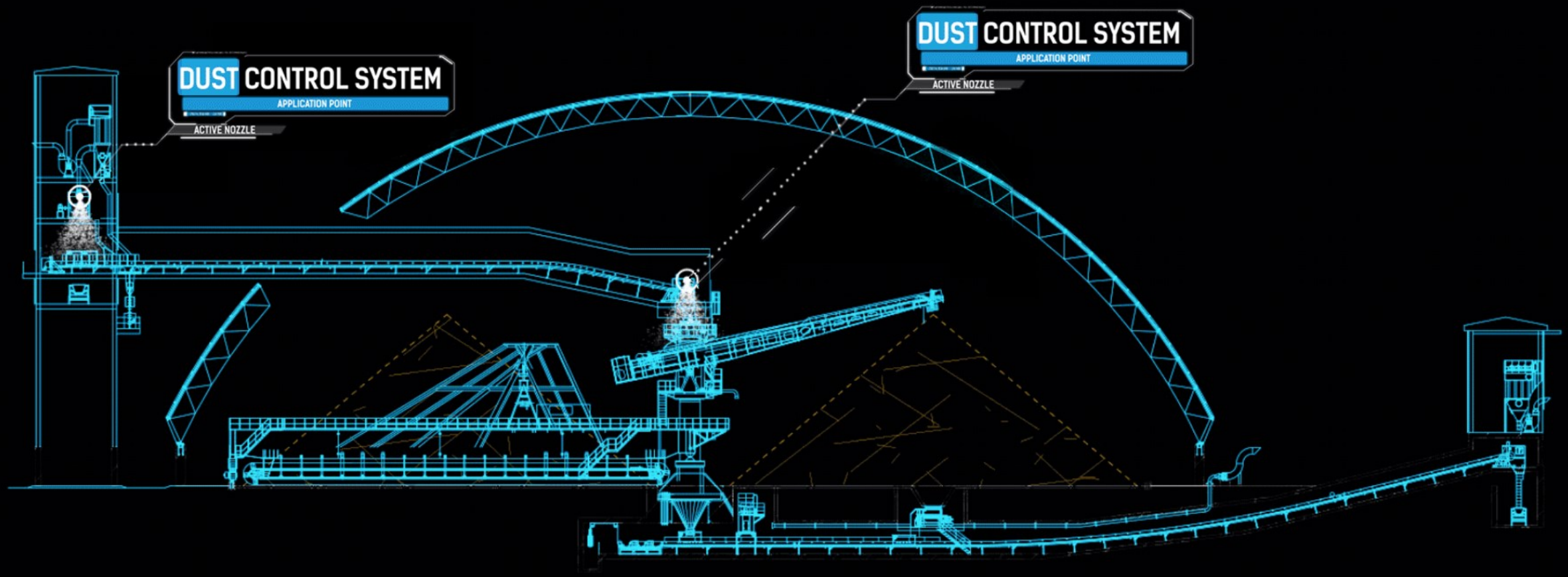
APLICACIÓN EN TRITURADORA **GIRATORIA**



PUNTOS DE TRANSFERENCIA DE CINTAS TRANSPORTADORAS



APLICACIÓN ANTIPOLVO EN APILADOR CIRCULAR

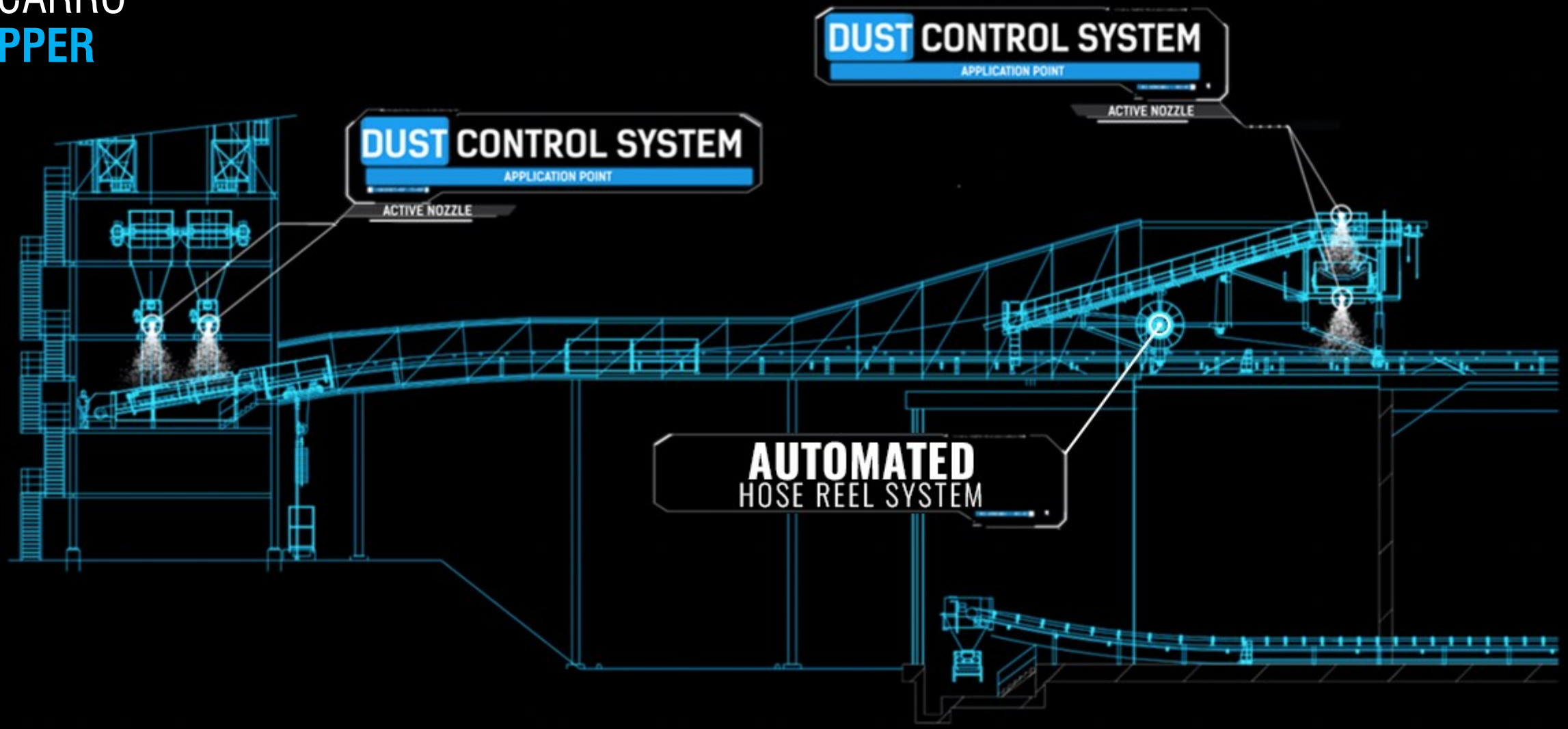


APLICACIÓN EN APILADOR **LINEAL**



Automatización por control de corriente patentada por ENVEX

APLICACIÓN ANTIPOLVO EN CARRO **TRIPPER**



El enrollador automático de manguera garantiza un suministro continuo de agua a los cañones de niebla montados en el punto de descarga de la cinta móvil.





MONTADO EN PLATAFORMA

CAÑÓN DE NIEBLA

Fabricado por Enveks ENVEX Tecnologías Medioambientales GmbH, el sistema de supresión de polvo montado en plataforma más grande y silencioso (78 dB) de Turquía y Europa, ofrece un control eficaz del polvo en grandes áreas con la capacidad de pulverizar agua hasta 100 metros de distancia. Está producido con equipos duraderos y de larga vida útil, requiriendo un mantenimiento mínimo. Su sencillo sistema de control facilita el uso para los operarios, proporciona una solución ecológica y mejora la eficiencia operativa.

Con 30 años de experiencia e innovadoras soluciones de control de polvo, Enveks Dust Control Inc. es la opción preferida por las grandes empresas industriales.

REFERENCIAS

UNDP
centerra GOLD
eren
ENKA
Heidelberg Materials
TKİ
UKaid
TITAN
TÜPRAG
ÇİMSA
ETiMADEN for life
esan Eczacıbaşı
AKÇANSA
GÜBRETAŞ MADEN YATIRIMLARI A.Ş.
Tüpraş
OYAK
HARSCO ENVIRONMENTAL
Çolakoğlu
Polisan HOME COSMETICS
AngloAmerican
LAFARGE CEMENT





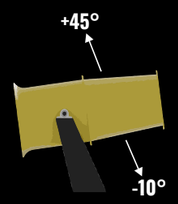
www.enveks.com

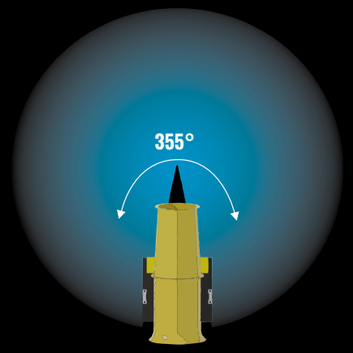


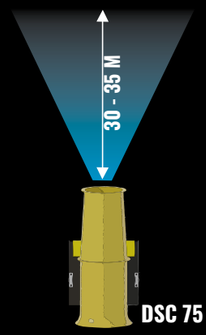
CAÑÓN DE NIEBLA MÓVIL DSC-M

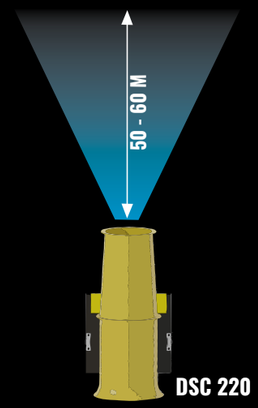
El sistema móvil de supresión de polvo de 3 ruedas producido por ENVEX Tecnologías Medioambientales GmbH proporciona una solución óptima para áreas con fácil acceso a agua y electricidad. Los movimientos de la máquina en todas las direcciones (derecha, izquierda, arriba y abajo) y la activación/desactivación de los demás equipos del sistema pueden controlarse mediante un mando a distancia por radiofrecuencia, con un alcance de hasta 300 metros.











DATOS TÉCNICOS	DSC-M 75
Alimentación	400 VAC 50 Hz
Potencia del Motor del Impulsor Axial	7,5 kW
Potencia del Motor de la Bomba de Agua	4 -7,5 kW
Especificaciones Generales de la Bomba de Agua	Bomba Centrífuga Multietapa Vertical, Acero Inoxidable (SS304), Sello Mecánico, Presión mínima de suministro: 1 bar
Distancia de Pulverización	35-45 m (Condiciones normales / sin viento en contra)
Ángulo de Rotación Horizontal	0-355°
Ángulo de Movimiento Vertical	-10°/+45°
Unidad de Control	Wired / RF 300m
Grado de Protección	IP55

DATOS TÉCNICOS	DSC-M 220
Alimentación	400 VAC 50 Hz
Potencia del Motor del Impulsor Axial	22 kW
Potencia del Motor de la Bomba de Agua	4 -7,5 kW
Especificaciones Generales de la Bomba de Agua	Bomba Centrífuga Multietapa Vertical, Acero Inoxidable (SS304), Sello Mecánico, Presión mínima de suministro: 1 bar
Distancia de Pulverización	50-60 m (Condiciones normales / sin viento en contra)
Ángulo de Rotación Horizontal	0-355°
Ángulo de Movimiento Vertical	-10°/+45°
Unidad de Control	Wired / RF 300m
Grado de Protección	IP55

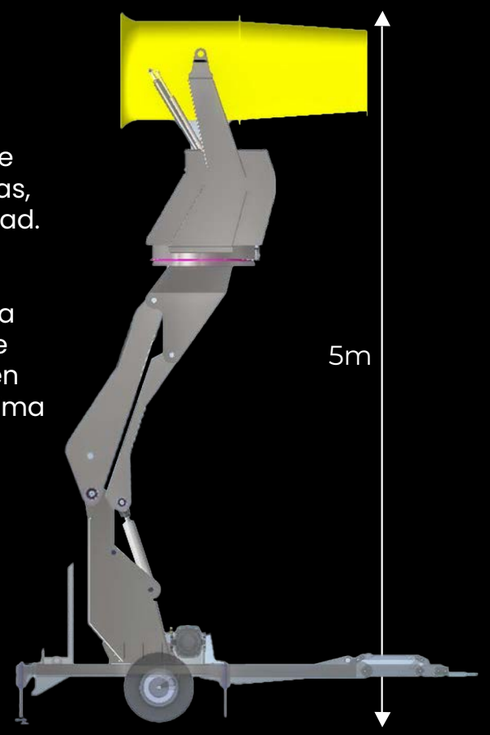


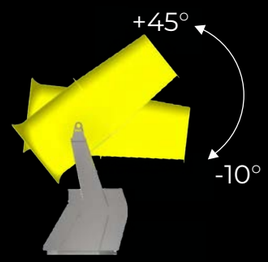


BRAZO TELESCÓPICO
DSC-B

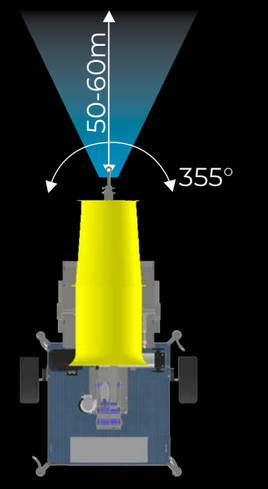
ENVEX Tecnologías Medioambientales GmBH produce un sistema móvil de supresión de polvo de tres ruedas, ideal para áreas con fácil acceso a agua y electricidad. El control del sistema se realiza mediante un mando a distancia por radiofrecuencia, con un alcance de hasta 300 metros. El control remoto permite ajustar la bomba de agua, el motor del ventilador, el ángulo de pulverización, el sistema de giro izquierdo-derecho en modo automático y manual, así como la altura máxima del brazo telescópico.







DİKEY HAREKET AÇISI



DATOS TÉCNICOS	DSC 75S
Alimentación	400 VAC 50 Hz
Potencia del Motor del Impulsor Axial	7,5 kW
Potencia del Motor de la Bomba de Agua	4 -7,5 kW
Especificaciones Generales de la Bomba de Agua	Bomba Centrífuga Multietapa Vertical, Acero Inoxidable (SS304), Sello Mecánico, Presión mínima de suministro: 1 bar
Distancia de Pulverización	35-45 m (Condiciones normales / sin viento en contra)
Ángulo de Rotación Horizontal	0-355°
Ángulo de Movimiento Vertical	-10°/+45°
Unidad de Control	Wired / RF 300m
Grado de Protección	IP55

DATOS TÉCNICOS	DSC 220S
Alimentación	400 VAC 50 Hz
Potencia del Motor del Impulsor Axial	22 kW
Potencia del Motor de la Bomba de Agua	4 -7,5 kW
Especificaciones Generales de la Bomba de Agua	Bomba Centrífuga Multietapa Vertical, Acero Inoxidable (SS304), Sello Mecánico, Presión mínima de suministro: 1 bar
Distancia de Pulverización	50-60 m (Condiciones normales / sin viento en contra)
Ángulo de Rotación Horizontal	0-355°
Ángulo de Movimiento Vertical	-10°/+45°
Unidad de Control	Wired / RF 300m
Grado de Protección	IP55

www.enveks.com

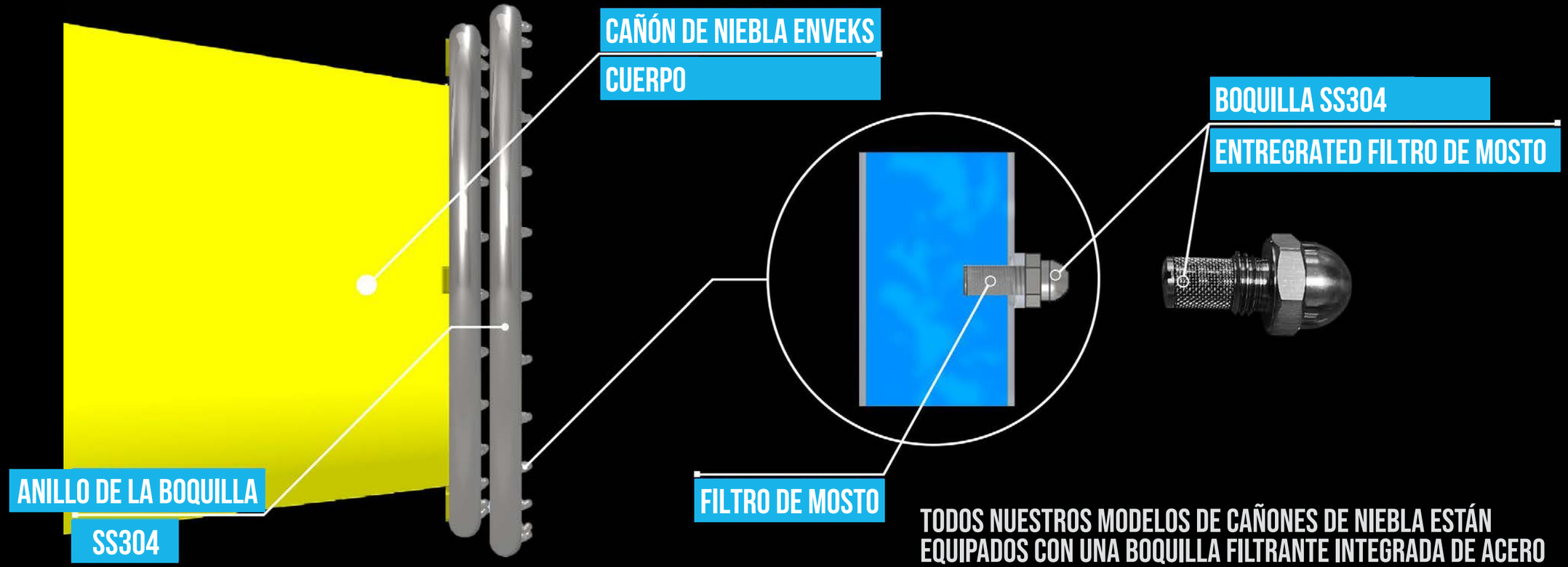




DSC MINOR

ENVEX Dust Control Technologies Industry and Trade Inc. produce un cañón de supresión de polvo portátil, ideal para aplicaciones con baja densidad de polvo en áreas con fácil acceso a agua y electricidad. La bomba de agua, el motor del ventilador, el ángulo de pulverización y el sistema de giro izquierda-derecha se manejan de forma manual.

DATOS TÉCNICOS	**DSC** MINOR
Alimentación	220 - 400 VAC 50 Hz
Potencia del Motor del Impulsor Axial	2,2 - 4 kW
Potencia del Motor de la Bomba de Agua	1,1 - 3 kW
Especificaciones Generales de la Bomba de Agua	Bomba Centrífuga Multietapa Vertical, Acero Inoxidable (SS304), Sello Mecánico, Presión mínima de suministro: 1 bar
Distancia de Pulverización	15-20 m (Condiciones normales / sin viento en contra)
Ángulo de Rotación Horizontal	Manual
Ángulo de Movimiento Vertical	Manual
Grado de Protección	IP 55



TODOS NUESTROS MODELOS DE CAÑONES DE NIEBLA ESTÁN EQUIPADOS CON UNA BOQUILLA FILTRANTE INTEGRADA DE ACERO INOXIDABLE SS304.









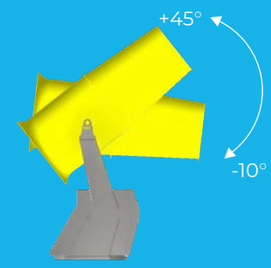
CAÑÓN DE NIEBLA MONTADO PERSONALIZADO EN CAMIÓN CON DEPÓSITO DE AGUA Y GENERADOR

DSC-WTG

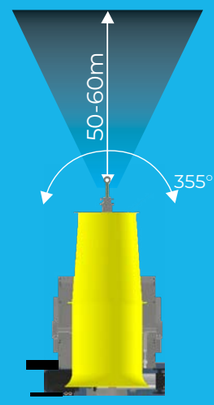
El sistema de supresión de polvo montado en remolque con depósito de agua fabricado por ENVEX Dust Control Technologies Industry and Trade Inc. ofrece un rendimiento superior en el control del polvo con un enfoque respetuoso con el medio ambiente.

Gracias al depósito de agua y al generador a bordo, puede funcionar eficazmente en las zonas deseadas sin necesidad de suministro externo de agua y energía.

Equipado con estas características, el sistema de supresión de polvo de remolque con depósito de agua de ENVEX Dust Control Technologies Industry and Trade Inc. garantiza el control del polvo de conformidadcon la seguridad medioambiental, aumentando la eficacia del trabajo y reduciendo los costes.



DİKEY HAREKET AÇISI





En los sistemas generadores de cisternas de aguater montados en vehículos, el control se realiza a través de un mando a distancia por radiofrecuenciadio que permite el funcionamiento desde hasta 300 metros de distancia. El generador la bomba de agua, el motor del ventilador el ángulo de pulverización y el funcionamiento automático y manual del sistema de giro a la izquierda y a la derecha pueden controlarse a través de este mando a distancia.

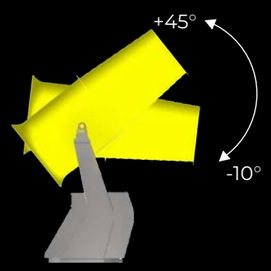
CAÑÓN DE NIEBLA MONTADO EN REMOLQUE CON DEPÓSITO DE AGUA Y GENERADOR

DSC-WTG

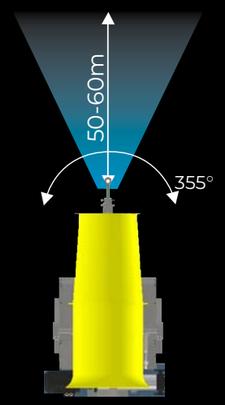
El sistema de supresión de polvo montado en remolque con depósito de agua fabricado por ENVEX Tecnologías Medioambientales GmBH ofrece un rendimiento superior en el control del polvo con un enfoque respetuoso con el medio ambiente.

Gracias al depósito de agua y al generador a bordo, puede funcionar eficazmente en las zonas deseadas sin necesidad de suministro externo de agua y energía.

Equipado con estas características, el sistema de supresión de polvo de remolque con depósito de agua de ENVEX Dust Control Technologies Industry and Trade Inc. garantiza el control del polvo de conformidadcon la seguridad medioambiental, aumentando la eficacia del trabajo y reduciendo los costes.



ÁNGULO DE MOVIMIENTO VERTICAL





En los sistemas generadores de cisternas de aguater montados en vehículos, el control se realiza a través de un mando a distancia por radiofrecuenciadio que permite el funcionamiento desde hasta 300 metros de distancia. El generador la bomba de agua, el motor del ventilador el ángulo de pulverización y el funcionamiento automático y manual del sistema de giro a la izquierda y a la derecha pueden controlarse a través de este mando a distancia.









MONTADO PERSONALIZADO EN CAMIÓN



MONTADO EN REMOLQUE



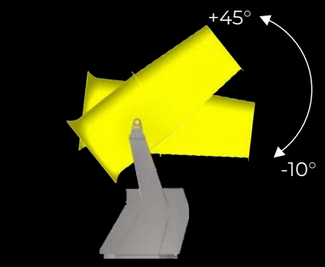


CAÑÓN DE NIEBLA CON DEPÓSITO DE AGUA
DSC-WT

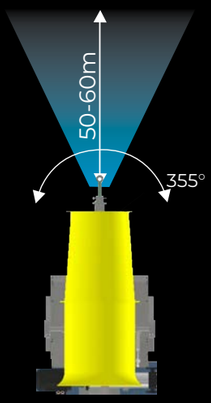
El sistema de supresión de polvo, con depósito de agua y remolque, producido por ENVEX Tecnologías Medioambientales GmbH, ofrece un rendimiento excepcional en el control del polvo a la vez que adopta un enfoque respetuoso con el medio ambiente.

Gracias a su depósito de agua integrado, funciona eficazmente en lugares deseados sin necesidad de fuentes externas de agua o energía.

Equipado con estas capacidades, con el depósito de agua y el remolque el sistema de supresión de polvo de Enveks Dust Control Technologies Inc. garantiza el control del polvo de acuerdo con seguridad medioambiental y laboral, al tiempo que mejorala eficiencia del trabajo y reduce los costes.



ÁNGULO DE MOVIMIENTO VERTICAL





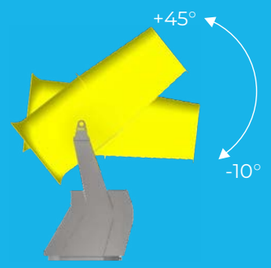
En los sistemas generadores de cisternas de aguater montados en vehículos, el control se realiza a través de un mando a distancia por radiofrecuenciadio que permite el funcionamiento desde hasta 300 metros de distancia. El generador la bomba de agua, el motor del ventilador el ángulo de pulverización y el funcionamiento automático y manual del sistema de giro a la izquierda y a la derecha pueden controlarse a través de este mando a distancia.

CAÑÓN DE NIEBLA CON TANQUE DE AGUA DSC-WT

ENVEX Tecnologías Medioambientales GmbH fabrica un sistema de supresión de polvo con tanque de agua que ofrece un rendimiento superior en el control del polvo con un enfoque respetuoso con el medio ambiente.

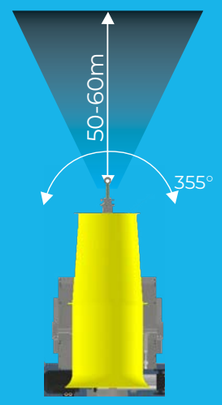
Gracias a su tanque de agua, el sistema puede ser eficazmente operado en las áreas deseadas utilizando sólo un suministro eléctrico.

Equipado con estas características, el sistema de supresión de polvo con remolque cisterna de agua de Enveks mejora la eficacia del trabajo y reduce los costes.





ÁNGULO DE MOVIMIENTO VERTICAL



En los sistemas de cañón de niebla con depósito de agua , el control se proporciona a través de un mando a distancia por radiofrecuencia que permite el funcionamiento desde una distancia de hasta 300 metros. La bomba de agua, el motor del ventilador, el ángulo de pulverización y el funcionamiento automático y manual del sistema de giro de izquierda a derecha pueden controlarse a través de este mando a distancia.









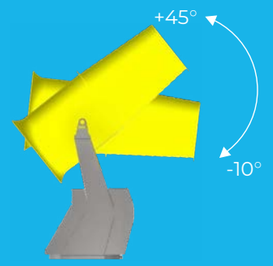


CAÑÓN DE NIEBLA CON GENERADOR
DSC-G

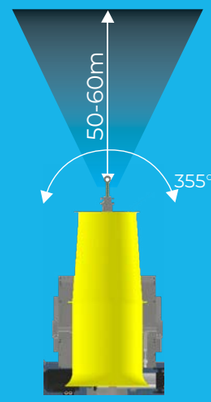
El sistema de supresión de polvo accionado por generador producido por ENVEX Tecnologías Medioambientales GmbH proporciona un rendimiento superiorrior en el control de polvo con un enfoque respetuoso con el medio ambiente .

Gracias a su generador, el sistema puede funcionar eficazmente en las zonas deseadas utilizando únicamente un suministro de agua.

Equipado con estas características, el sistema de supresión de polvo alimentado por generador de Enveks garantiza el control del polvo de acuerdo con las normas medioambientales y de seguridad laboralards, mejorando la eficacia del trabajo y reduciendo los costes.



ÁNGULO DE MOVIMIENTO VERTICAL





En los sistemas de cañón de niebla con depósito de agua el control se proporciona a través de un mando a distancia por radiofrecuencia que permite el funcionamiento desde una distancia de hasta 300 metros. La bomba de agua, el motor del ventilador, el ángulo de pulverización y el funcionamiento automático y manual del sistema de giro de izquierda a derecha pueden controlarse a través de este mando a distancia.

ENVEX ENVIRONMENTAL EXECUTION | DUST CONTROL TECHNOLOGIES

ALGUNAS DE NUESTRAS REFERENCIAS INTERNACIONALES

UKaid from the British people

UNDP Empowered lives. Resilient nations.

LAFARGE CEMENT

BHP

Heidelberg Materials

YTONG

BEFESA

TITAN CEMENT GROUP

TETE ALBANIA

CIMPOR

Baker Hughes

Votorantim

centerra GOLD

TOSYALI HARSCO ENVIRONMENTAL

ANGLO AMERICAN

VICAT

HOLCIM

EE.UU.
Ciudad de Irvine, Condado de Orange, Estado de California, EE. UU.
E-mail: usa@enveks.com
Tel : +1 (949) 756 - 8494
Faks : +1 (949) 756 - 8495

Reino Unido
168 Grayston Drive, Sandton, Johannesburgo, Sudáfrica
E-mail: uk@enveks.com
Tel: +27 82 211 6786

Alemania
Oststrasse 45 D-59065 Hamm Westfallen ALEMANIA
E-mail: de@enveks.com
Tel : +49 2381 48 28 224
Faks : +49 2381 48 28 223

Türkiye
Yenikent, Mustafa Kemal Mh, 26. Cad. No:11, 06946 Sincan / Ankara
E-mail: tr@enveks.com
Tel : 0 312 446 10 37 - 38
Faks : 0 312 446 10 35