ENVEX
ENVIRONMENTAL EXECUTION

DUST CONTROL
TECHNOLOGIES

"NO DEJE QUE EL POLVO ARRUINE SU NEGOCIO"



QUIÉNES SOMOS

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 a base de agua, específicas para cada proceso. Nuestras soluciones se adaptan a los requisitos particulares de cada proceso industrial y emplean **sistemas de niebla seca, sistemas de atomización de agua a alta presión y cañones de niebla** para ofrecer un control de polvo eficaz y fiable.

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

Las tecnologías ENVEX se aplican en explotaciones mineras, plantas de trituración y cribado, fábricas de cemento, puertos, instalaciones siderúrgicas, centrales termoeléctricas, terminales de manipulación de graneles y muchas otras instalaciones industriales donde se requiere un control eficaz del polvo.

ENVEX no es simplemente un fabricante que suministra equipos.

En cada proyecto prestamos 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 que ofrece soluciones de control de 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

Este sistema funciona con agua a presión y aire comprimido.

2- ALTA PRESIÓN DE FLUIDO ÚNICO SUPRESIÓN DE POLVO

Los sistemas de alta presión funcionan únicamente con agua a presión.

3- NEBULIZACIÓN DE AGUA CON VENTILADOR SUPRESIÓN DE POLVO

Diseñado para áreas abiertas y fuentes de polvo de gran volumen.

NIEBLA SECA DE DOBLE FLUIDO
SISTEMA DE SUPRESIÓN DE POLVO

El sistema de supresión de polvo presurizado por aire y agua 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 suministra al sistema.

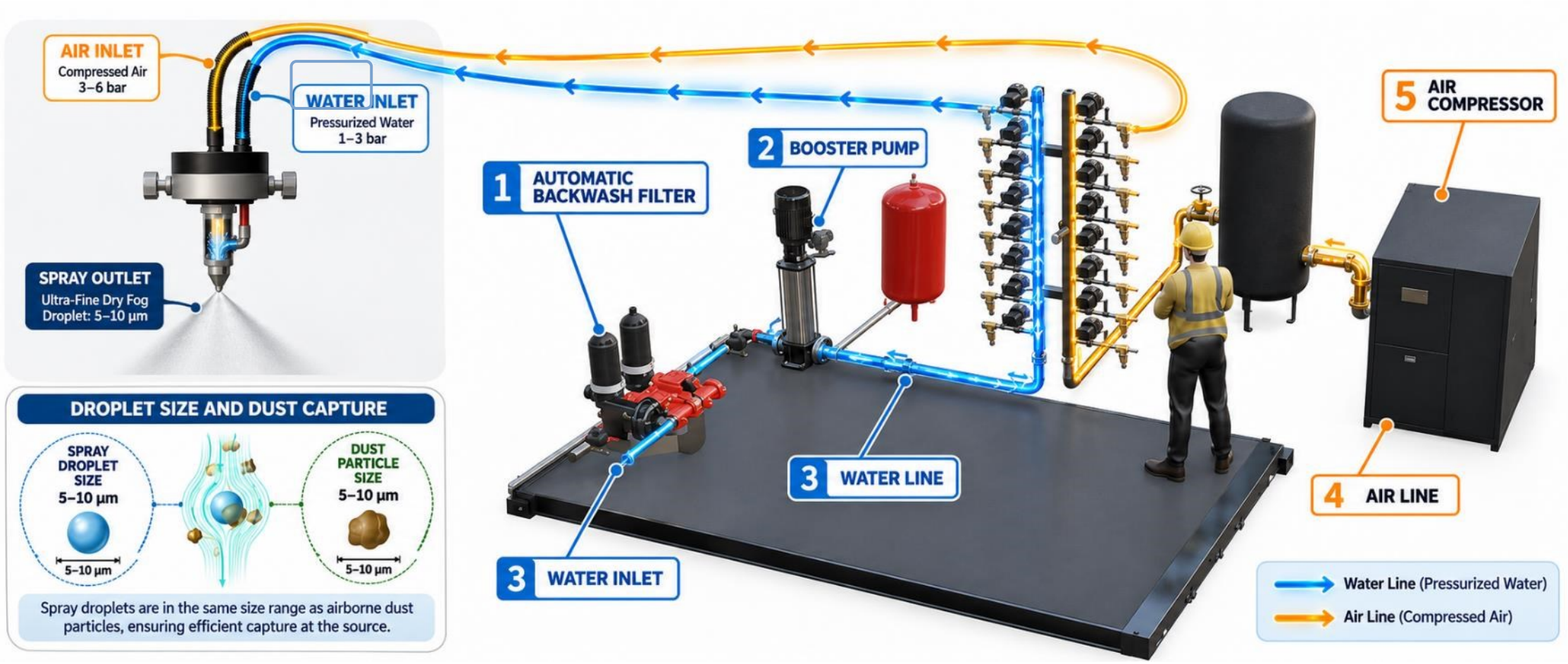
El agua que alimenta la bomba pasa por el filtro primario (1), situado entre la línea principal de suministro de agua y la bomba. Este filtro retiene las partículas del agua antes de que lleguen a la bomba y a las boquillas.

En cada punto de generación de polvo se instalan boquillas ultrasónicas de diseño especial que atomizan el agua con ayuda de aire comprimido. La unidad de control incluye 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 de generación de polvo, como trituradoras y puntos de transferencia de cintas transportadoras.

El aire comprimido y el agua se encuentran dentro de la boquilla ultrasónica. El aire comprimido rompe el agua a gran velocidad y la atomiza en finas gotas de 5–10 micras. Estas gotas capturan las partículas de polvo justo cuando 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 intensa de polvo 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 EL 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 consigue con una presión de agua de 45–50 bar, no se necesita compresor ni suministro de aire comprimido.

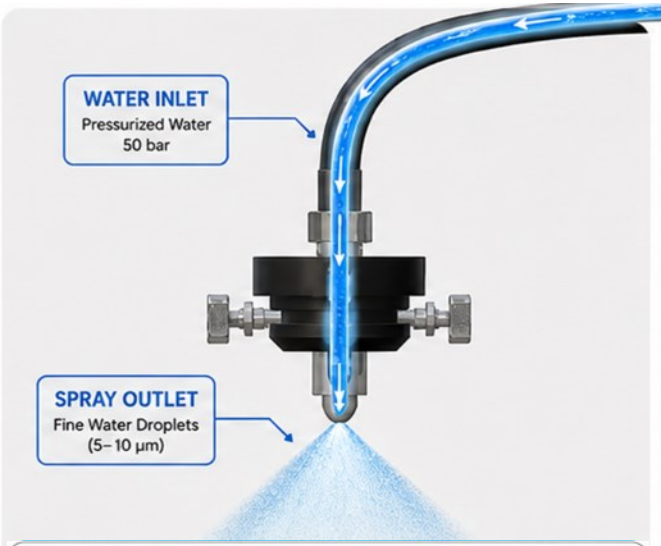
El sistema utiliza una bomba de alta presión diseñada por Grundfos específicamente para ENVEX y fabricada como producto OEM. Esta bomba suministra agua a una presión constante de aproximadamente 45–50 bar a las boquillas de atomización hidráulica de diseño especial instaladas en las fuentes de emisión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

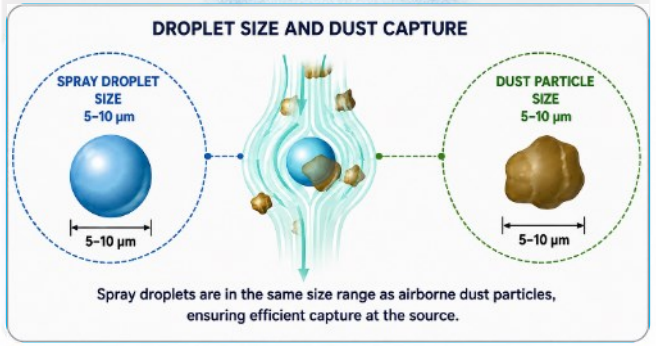
La unidad de control incluye un grupo de válvulas independiente para cada zona de generación de polvo. Las mangueras de agua a alta presión conectadas a cada grupo de válvulas alimentan el grupo de boquillas de la zona correspondiente. Así, la pulverización puede controlarse de forma independiente en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

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

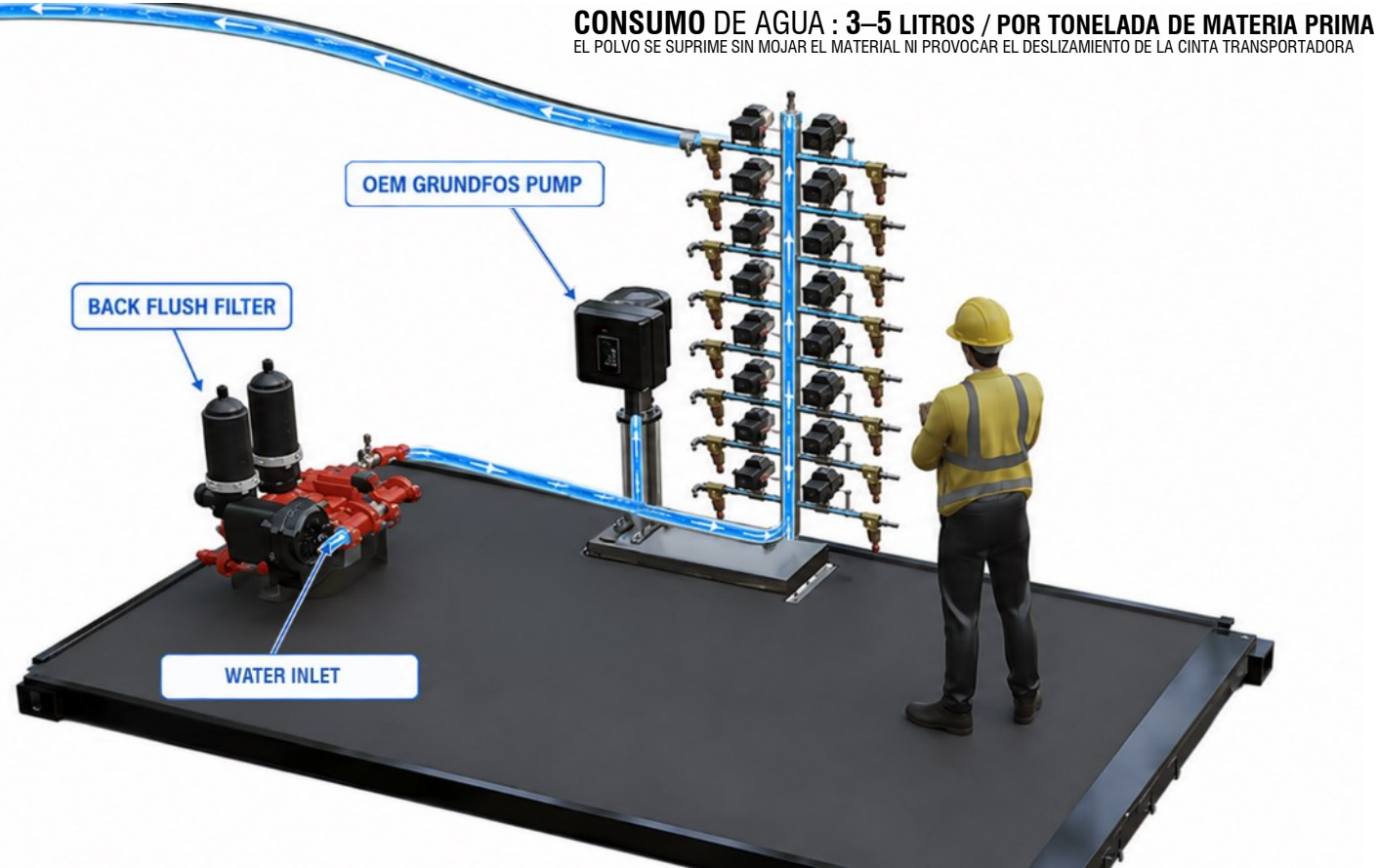
En las mismas condiciones de aplicación, el tamaño de gota y el consumo de agua del sistema son iguales a los de los sistemas de niebla seca de doble fluido. El aire comprimido es uno de los servicios que más energía consume en las instalaciones industriales. A diferencia de los sistemas de niebla seca 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 operativos.

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 EL 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 producen el mismo tamaño de gota,
mayoritariamente en el rango de 5–10 micras, con el mismo consumo de agua.

SISTEMA DE SUPRESIÓN DE POLVO
CONTENEDOR DE EQUIPOS

La imagen muestra los equipos del interior 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 de funcionamiento del sistema a través del HMI, intervenir cuando sea necesario y ajustar individualmente los caudales de agua y aire de cada línea.

Los sistemas se envían generalmente 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.





¿QUÉ CARACTERÍSTICAS DIFERENCIAN LA TECNOLOGÍA ENVEX DE OTROS SISTEMAS DE SUPRESIÓN DE POLVO?

RETROLAVADO AUTOMÁTICO
FILTROS DE AGUA DE DISCO

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 y dejar pasar partículas que obstruyen las boquillas, lo que reduce considerablemente la eficiencia del sistema.

Para evitarlo, ENVEX utiliza filtros de disco 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 del sistema, lo que garantiza un funcionamiento ininterrumpido.

Los filtros de disco sintéticos resistentes a la corrosión también son adecuados para aguas difíciles, incluidas el agua de mar y las aguas ácidas. Esta tecnología garantiza una filtración fiable, minimiza las obstrucciones de las boquillas y reduce considerablemente las necesidades de mantenimiento y los costes operativos.



BOMBA OEM GRUNDFOS DE ALTA PRESIÓN

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

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

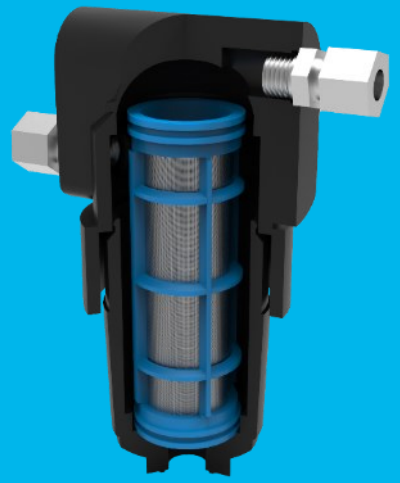
Gracias a esta tecnología de alta presión de fluido único desarrollada por ENVEX, en muchas aplicaciones se ha eliminado en gran medida la necesidad de sistemas de doble fluido que requieren un compresor externo y aire comprimido.

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



FILTROS SECUNDARIOS
DESPUÉS DEL FILTRO DE RETROLAVADO

El filtro secundario es un componente importante que proporciona 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 que lleguen a las boquillas, lo que reduce al mínimo el riesgo de obstrucción.



MANGUERA HIDRÁULICA

Las mangueras hidráulicas transportan 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 necesidad de 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 las trituradoras y cintas transportadoras.

Cuando una trituradora funciona sin material o una cinta transportadora marcha en vacío, el motor consume relativamente poca corriente. En estas condiciones, las boquillas de pulverización 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 desplazarse por la cinta transportadora, aumenta la corriente eléctrica consumida por el motor de accionamiento 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 transportadora.

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

Así, el sistema de supresión de polvo funciona solo donde se está procesando o transportando material, sin necesidad de intervención del operador.

Al evitar la pulverización innecesaria de agua cuando las cintas transportadoras marchan en vacío, el sistema elimina el mojado innecesario de la cinta y minimiza los riesgos de deslizamiento, los daños mecánicos asociados y la adherencia de material a la cinta transportadora.





PANEL
PLC / HMI



MANDO A DISTANCIA RF

VÁLVULA DE CONTROL PROPORCIONAL CON ACTUADOR ELÉCTRICO

En los sistemas patentados de supresión de polvo de ENVEX, el caudal de agua o de aire comprimido de cada línea de pulverización se regula de forma independiente mediante válvulas de control proporcionales 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 almacenan en el PLC. Cuando el operador selecciona en la pantalla HMI la materia prima que se va a procesar, el sistema aplica los ajustes de válvula almacenados 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, a la vez que evita el exceso de humedad en el material.

VÁLVULA DE BOLA INOX. ON/OFF CON ACTUADOR ELÉCTRICO



ELECTROVÁLVULA



VÁLVULA DE BOLA DE TRES PIEZAS
CON ACTUADOR ELÉCTRICO SS304

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 situados dentro del contenedor que aloja los equipos del sistema.

La principal razón 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 realizan la apertura y el cierre de 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 incluso con la planta parada, lo que provoca acumulación de agua en obra.

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

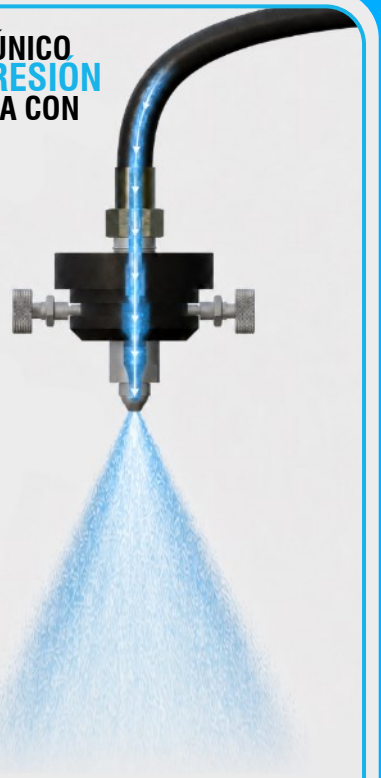


patentado por ENVEX®



ORIGEN EUROPEO Y ESTADOUNIDENSE ATOMIZADOR HIDRÁULICO BOQUILLA CON FILTRO INTEGRADO

FLUIDO ÚNICO ALTA PRESIÓN BOQUILLA CON FILTRO



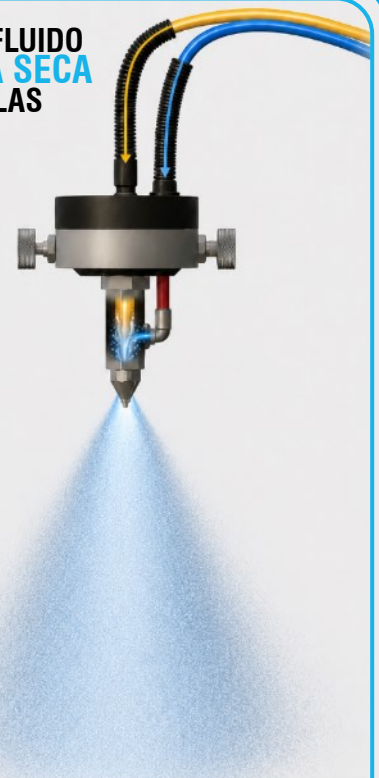


patentado por ENVEX®

ORIGEN EUROPEO Y ESTADOUNIDENSE NIEBLA SECA KIT DE MONTAJE



DOBLE FLUIDO NIEBLA SECA BOQUILLAS







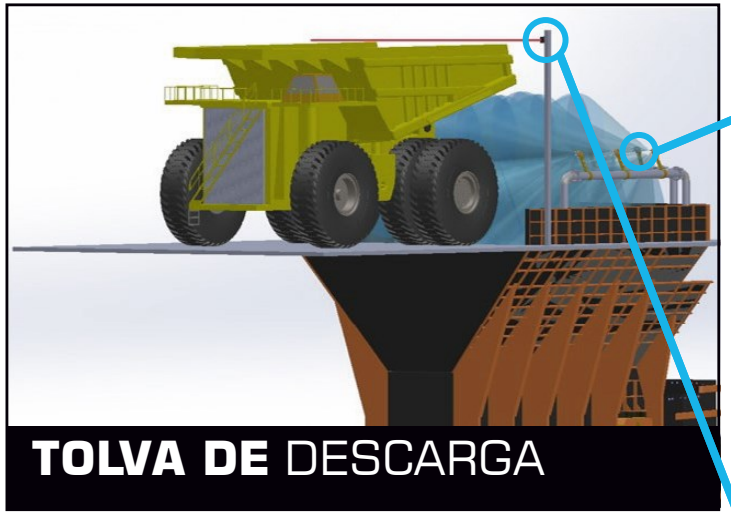
ENVEX
SOPORTE DE MONTAJE FÁCIL DE BOQUILLAS

Este producto patentado de ENVEX es un soporte de montaje que permite orientar las boquillas utilizadas en aplicaciones de supresión de polvo al ángulo de pulverización más eficaz. También permite desmontar y volver a montar fácilmente boquillas y atomizadores durante el mantenimiento. El soporte facilita una instalación rápida y eficiente del sistema en planta, acelerando así 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

TRITURACIÓN Y CRIBADO
APLICACIONES

TOLVA DE DESCARGA DE CAMIONES DE MATERIA PRIMA SISTEMA DE BOQUILLAS MULTISPRAY



TOLVA DE DESCARGA DE CAMIONES



MULTISPRAY KIT DE MONTAJE

Cada boquilla Multi-Spray cubre eficazmente una amplia zona gracias a su ángulo de pulverización de cono lleno de ciento treinta grados. Esta configuración es una solución utilizada especialmente para controlar en su origen el polvo intenso 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 sobre la tolva, empiezan a pulverizar agua no cuando el camión se aproxima a la tolva, sino cuando eleva la caja basculante y comienza a descargar, y se detienen automáticamente cuando finaliza el tiempo de pulverización ajustado con el temporizador.

DUST CONTROL TECHNOLOGIES



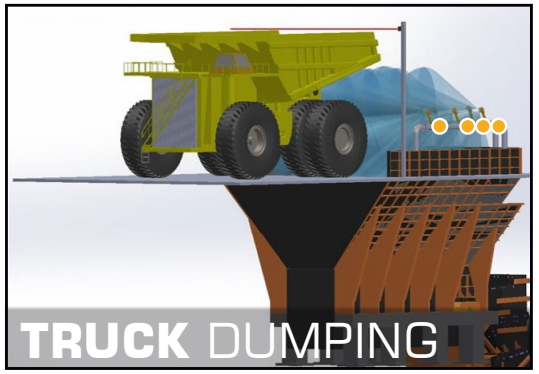
CRUSHER



CRUSHER



CRUSHER



BUNKER



CRUSHER



RING

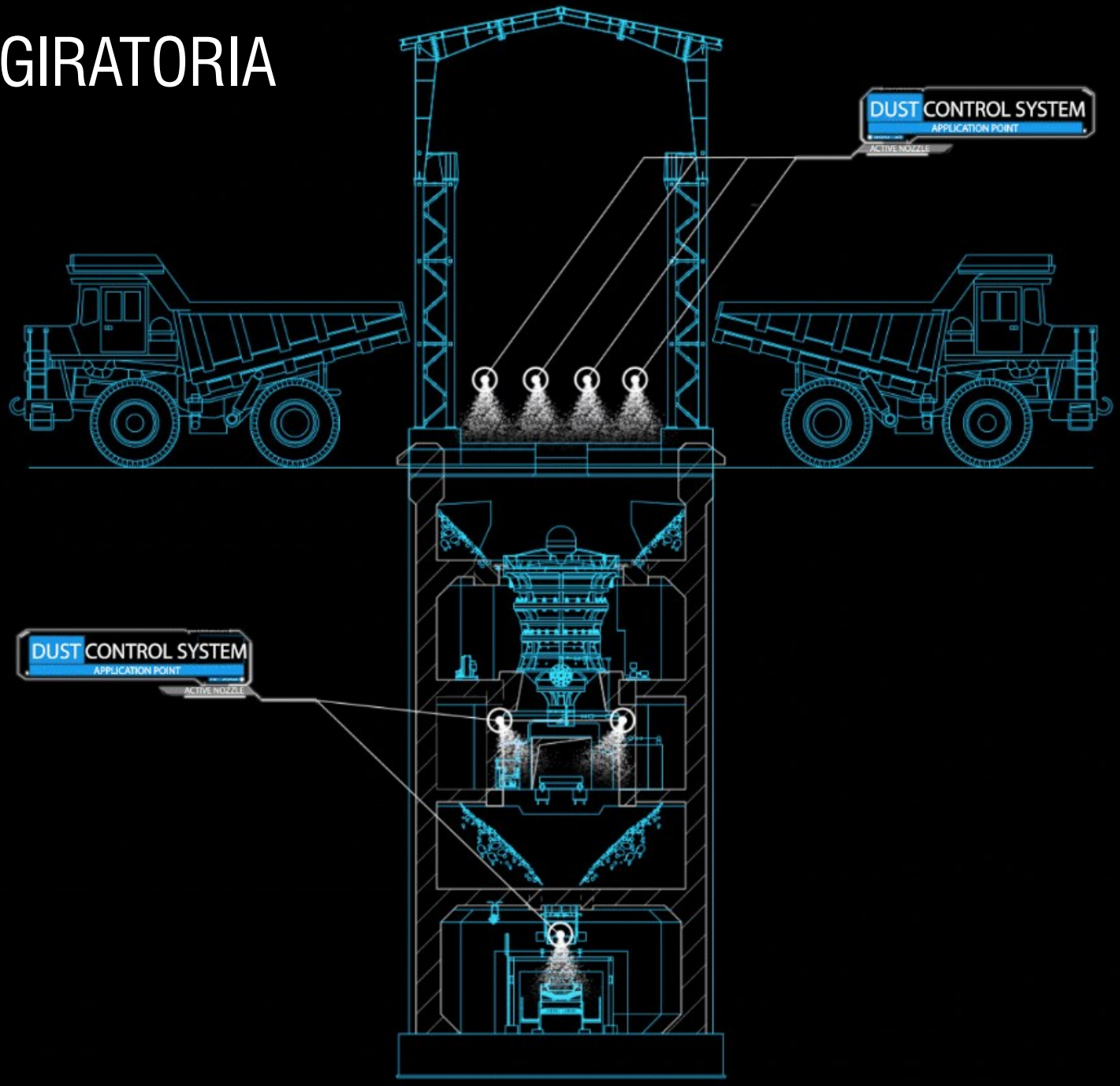
CRUSHING & SCREENING APPLICATIONS

Nozzle Installation Points
Multispray Nozzle
Installation Points



RING

TRITURADORA GIRATORIA
APLICACIÓN



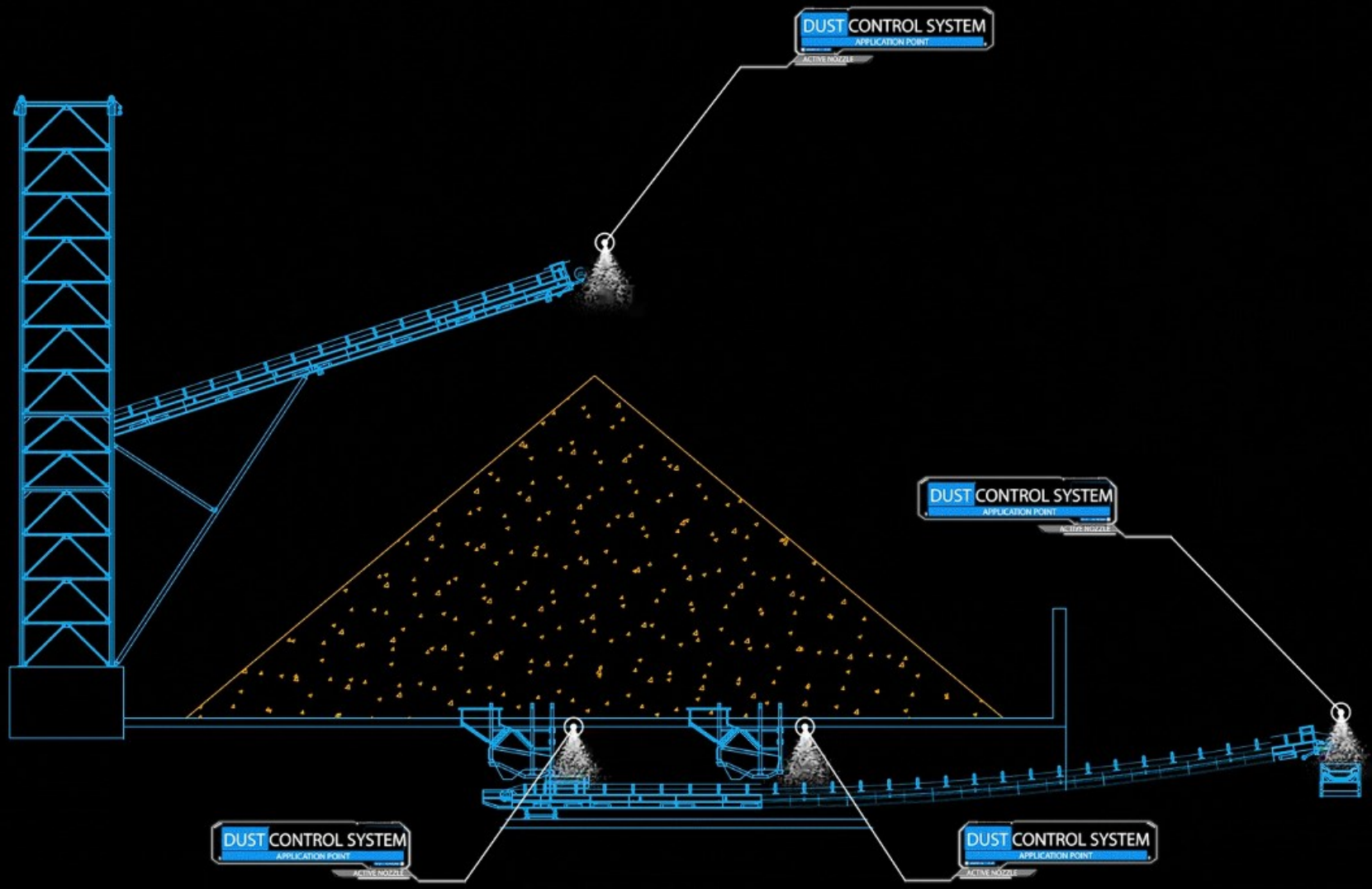
TRITURADORA DE MANDÍBULAS **APLICACIÓN**



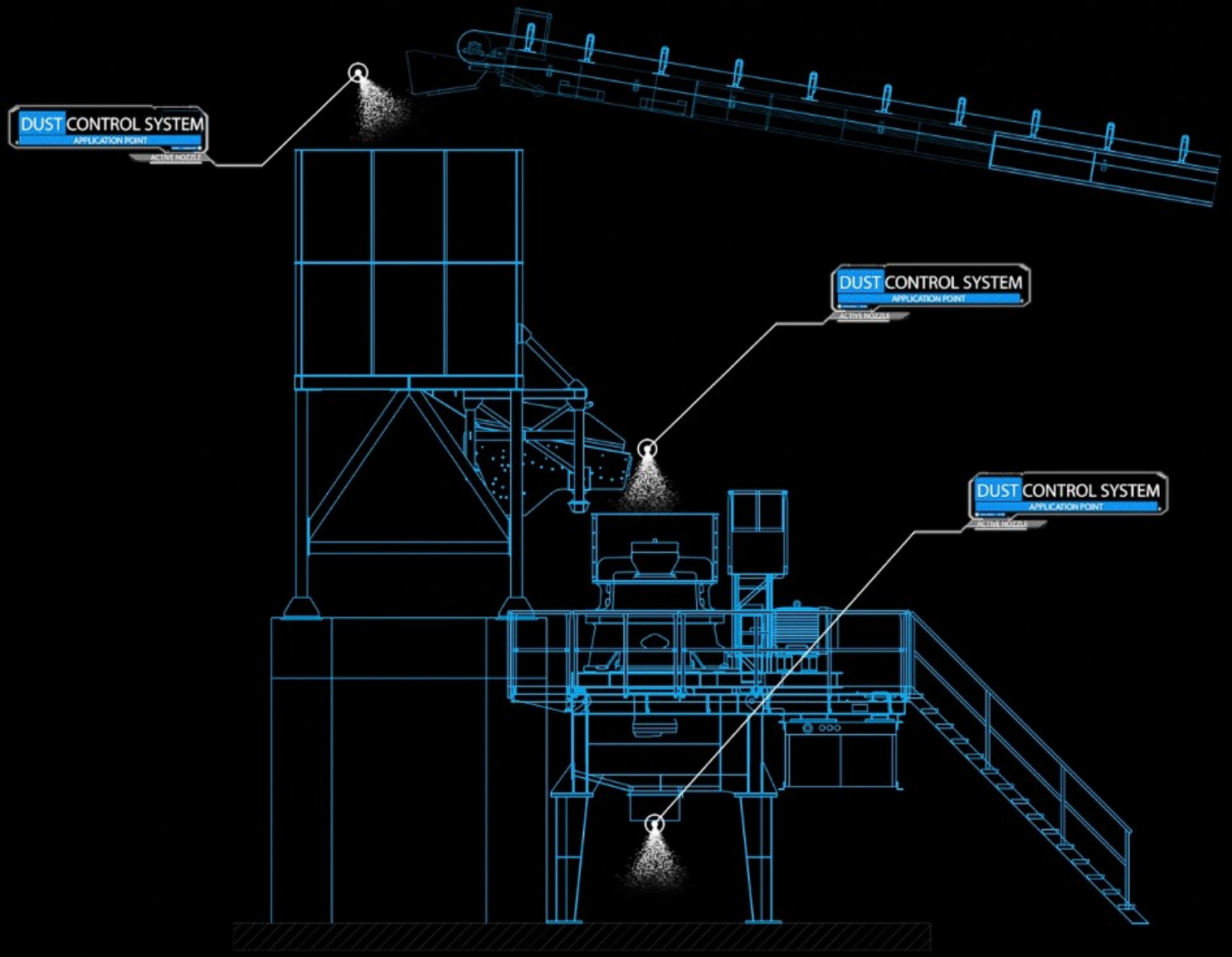
TRITURADORA PRIMARIA
APLICACIÓN



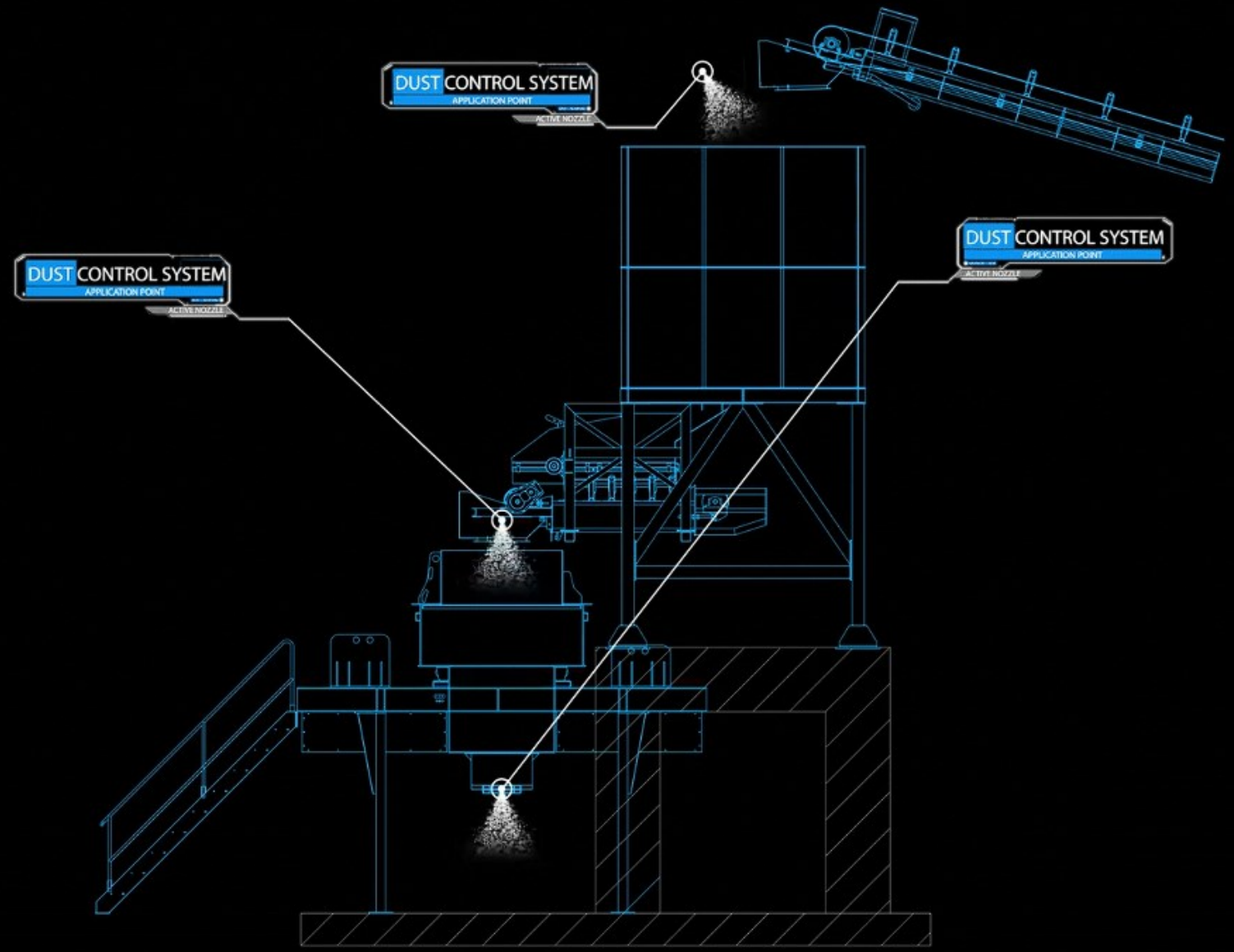
ACOPIO DE TRITURADORA PRIMARIA
APLICACIÓN



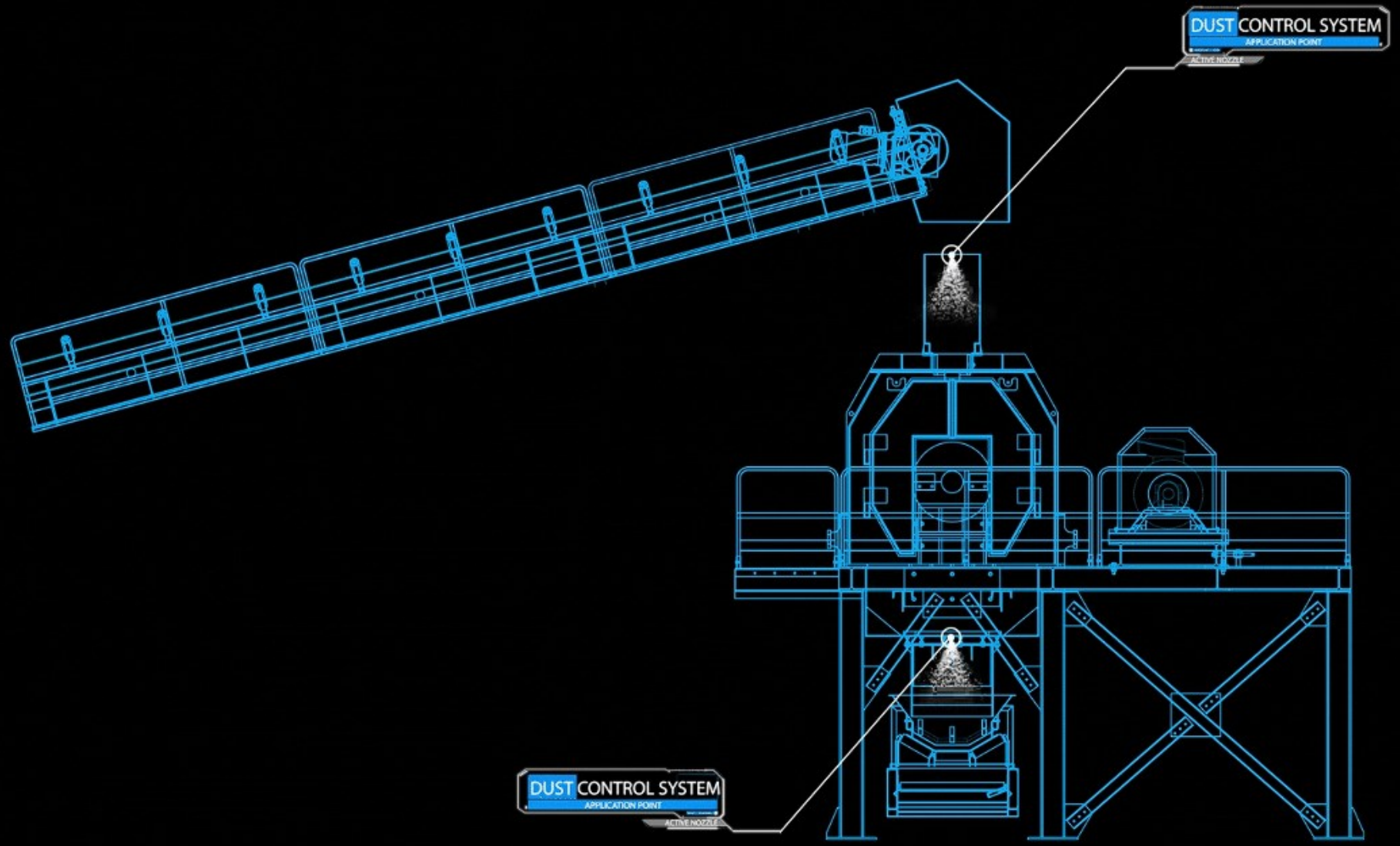
TRITURADORA DE CONO
APLICACIÓN



TRITURADORA TERCIARIA
APLICACIÓN



ACOPIO DE TRITURADORA VSI
APLICACIÓN



PATENTADO
TOLVA DE DESCARGA DE CAMIONES
CAÑÓN DE NIEBLA
SISTEMA DE SUPRESIÓN DE POLVO

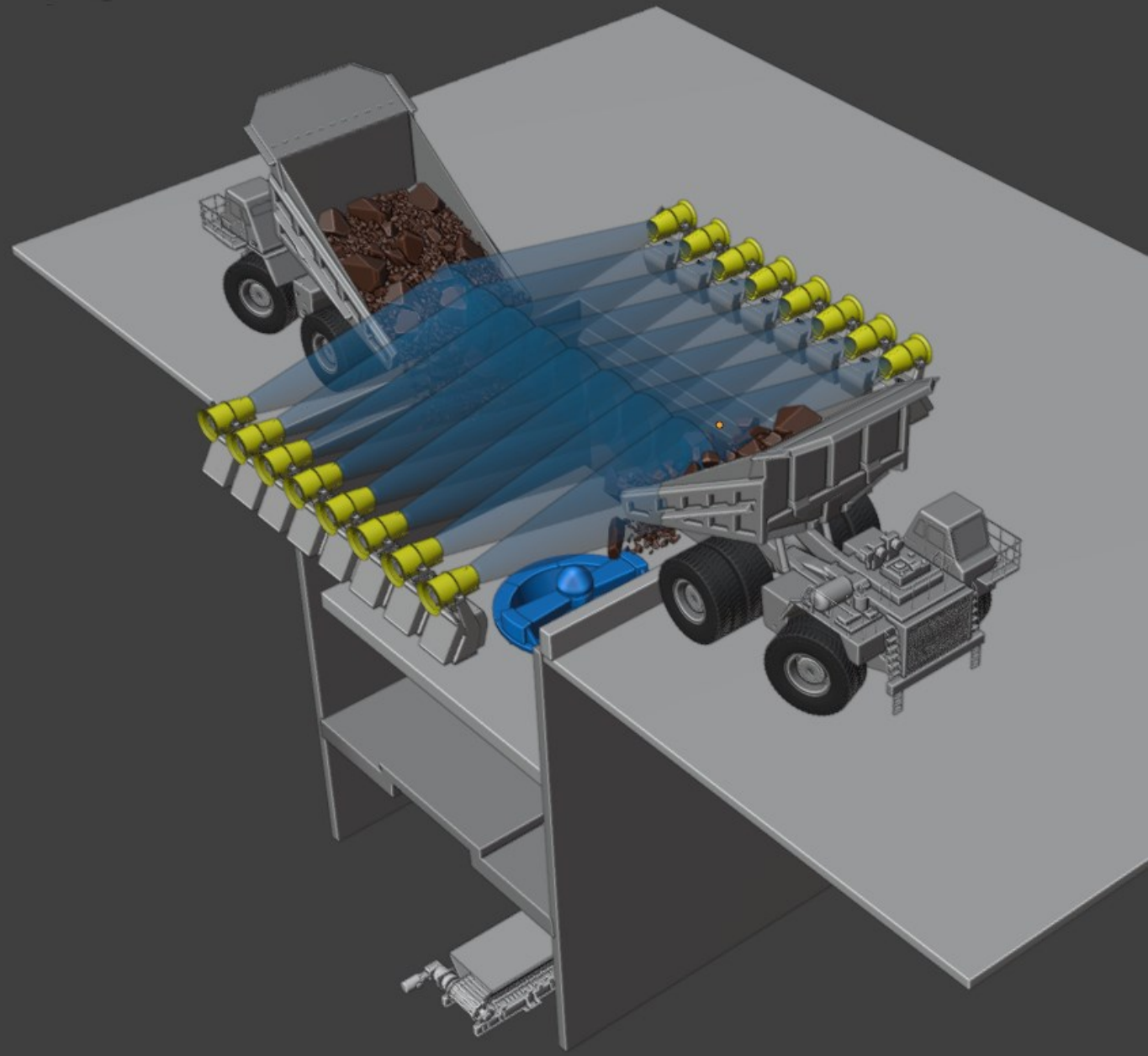
El sistema patentado de cañón de niebla de ENVEX, desarrollado para tolvas de descarga de camiones, funciona **de forma totalmente automática mediante sensores ultrasónicos** sin necesidad de intervención del operador.

El sistema no se activa cuando el camión se aproxima a la tolva. En su lugar, **se pone en marcha automáticamente cuando el camión eleva la caja basculante y comienza la descarga**, y se detiene una vez transcurrido el tiempo de funcionamiento preestablecido en el PLC.

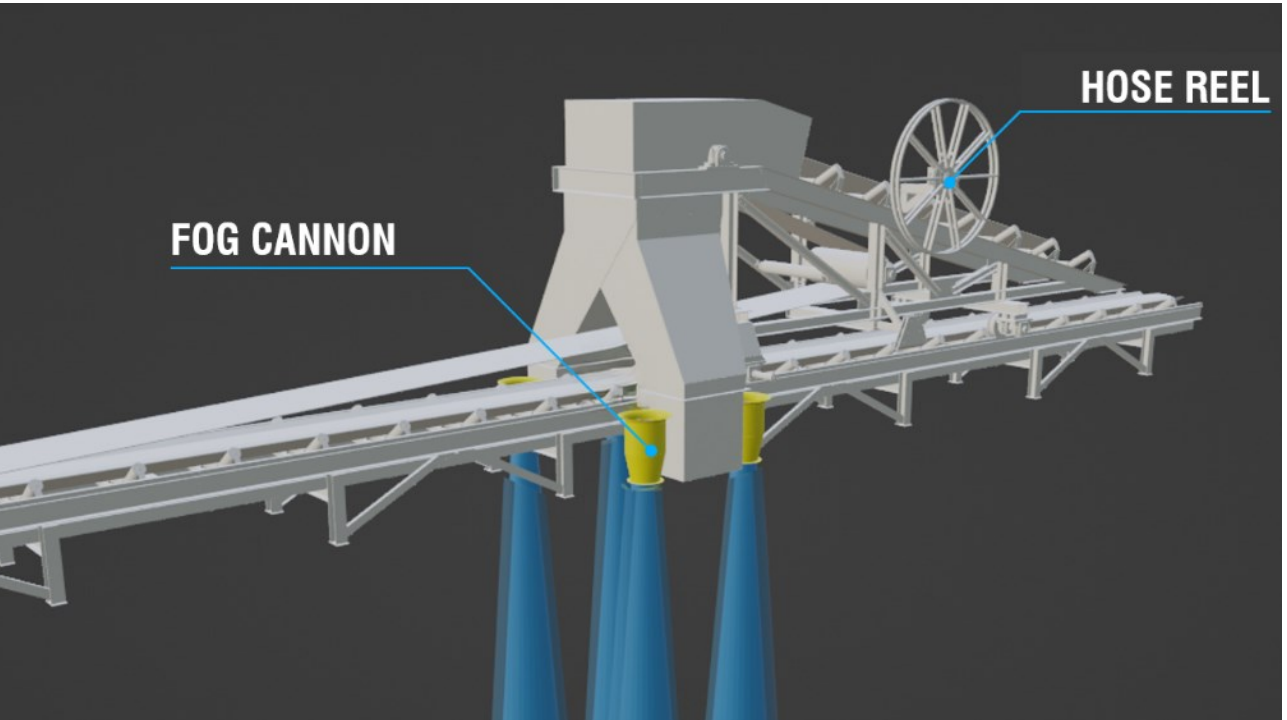
Diseñado específicamente para **tolvas de gran capacidad donde grandes camiones mineros descargan materiales a granel**, especialmente en **entornos abiertos y ventosos**, el sistema ofrece un rendimiento de supresión de polvo más eficaz que los sistemas convencionales basados en boquillas.

El flujo de aire controlado generado por el ventilador crea una **densa cortina de neblina de agua** sobre la tolva. Esta cortina impide que el polvo generado durante la descarga se disperse en el entorno, haciendo que las partículas de polvo **se depositen de nuevo en la tolva**.

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







SUPRESIÓN INTELIGENTE DE POLVO APLICACIONES PATENTADAS

El sistema patentado de supresión inteligente de polvo de ENVEX controla el polvo directamente en su origen durante la descarga de material desde apiladoras-recuperadoras y carros tripper. El caudal de agua del cañón de niebla, el flujo 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 arrancar 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.





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





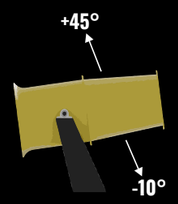
www.enveks.com

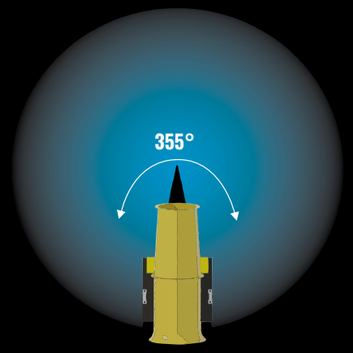


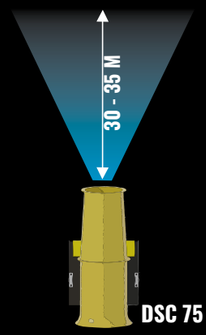
CAÑÓN DE NIEBLA MÓVIL DSC-M

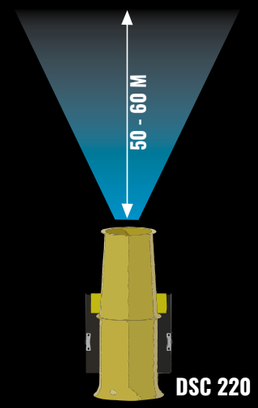
El sistema móvil de supresión de polvo de 3 ruedas producido por ENVEX Tecnologías Medioambientales GmbH proporciona una solución óptima para áreas con fácil acceso a agua y electricidad. Los movimientos de la máquina en todas las direcciones (derecha, izquierda, arriba y abajo) y la activación/desactivación 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

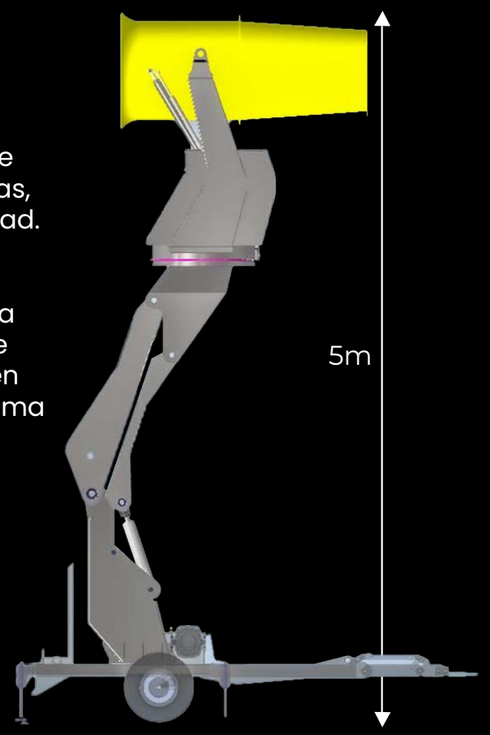


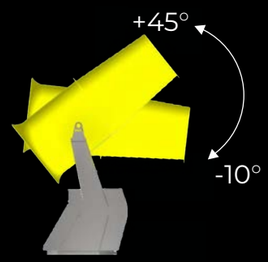


BRAZO TELESCÓPICO
DSC-B

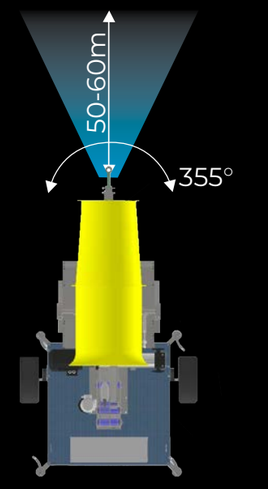
ENVEX Tecnologías Medioambientales GmBH produce un sistema móvil de supresión de polvo de tres ruedas, ideal para áreas con fácil acceso a agua y electricidad. El control del sistema se realiza mediante un mando a distancia por radiofrecuencia, con un alcance de hasta 300 metros. El control remoto permite 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

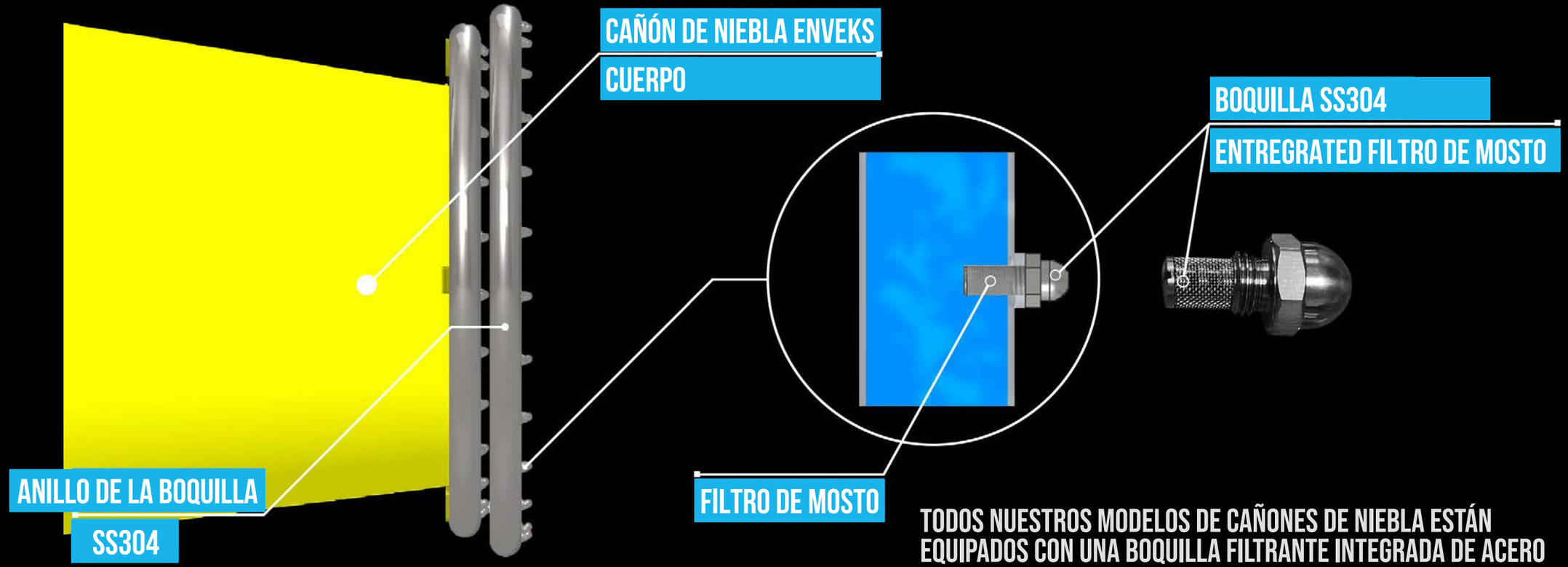




DSC MINOR

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.









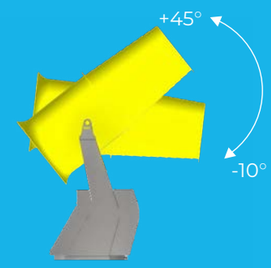
CAÑÓN DE NIEBLA MONTADO PERSONALIZADO EN CAMIÓN CON DEPÓSITO DE AGUA Y GENERADOR

DSC-WTG

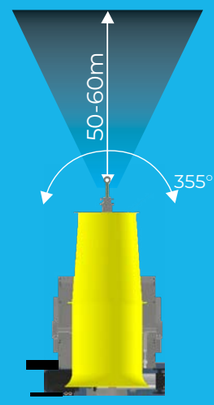
El sistema de supresión de polvo montado en remolque con depósito de agua fabricado por ENVEX Dust Control Technologies Industry and Trade Inc. ofrece un rendimiento superior en el control del polvo con un enfoque respetuoso con el medio ambiente.

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.

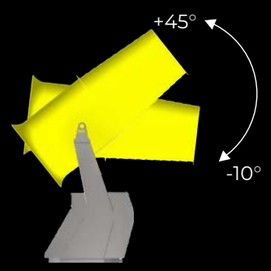
CAÑÓN DE NIEBLA MONTADO EN REMOLQUE CON DEPÓSITO DE AGUA Y GENERADOR

DSC-WTG

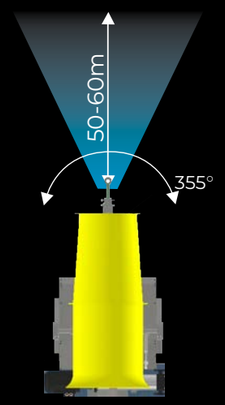
El sistema de supresión de polvo montado en remolque con depósito de agua fabricado por ENVEX Tecnologías Medioambientales GmBH ofrece un rendimiento superior en el control del polvo con un enfoque respetuoso con el medio ambiente.

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



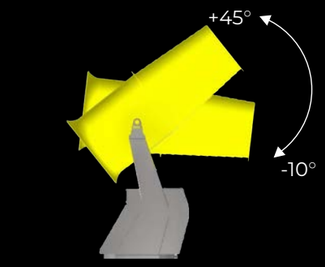


CAÑÓN DE NIEBLA CON DEPÓSITO DE AGUA
DSC-WT

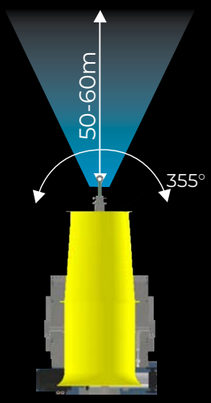
El sistema de supresión de polvo, con depósito de agua y remolque, producido por ENVEX Tecnologías Medioambientales GmbH, ofrece un rendimiento excepcional en el control del polvo a la vez que adopta un enfoque respetuoso con el medio ambiente.

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





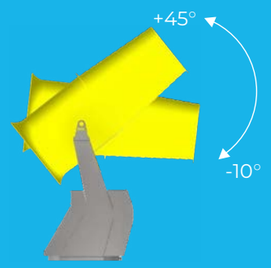
En los sistemas generadores de cisternas de aguater montados en vehículos, el control se realiza a través de un mando a distancia por radiofrecuenciadio que permite el funcionamiento desde hasta 300 metros de distancia. El generador la bomba de agua, el motor del ventilador el ángulo de pulverización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

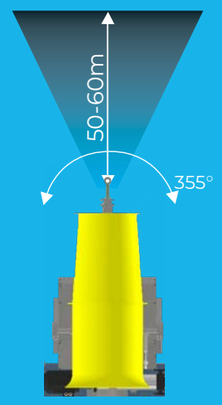
Gracias a su tanque de agua, el sistema puede ser eficazmente operado en las áreas deseadas utilizando sólo un suministro eléctrico.

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.









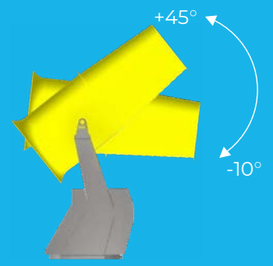


CAÑÓN DE NIEBLA CON GENERADOR
DSC-G

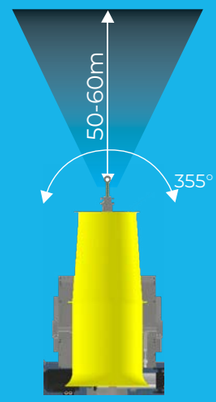
El sistema de supresión de polvo accionado por generador producido por ENVEX Tecnologías Medioambientales GmbH proporciona un rendimiento superiorrior en el control de polvo con un enfoque respetuoso con el medio ambiente .

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