
DECANTER CENTRIFUGHI

ED IMPIANTI DI SEPARAZIONE SOLIDO / LIQUIDO



separation & process



IN TUTTO IL MONDO

Con oltre 6000 decanter costruiti e venduti in tutto il mondo, Hiller si afferma produttore leader mondiale di decanter centrifughi nonché specialista nella costruzione di interi impianti per la separazione solido / liquido.

Dalle soluzioni per applicazioni speciali sino alle macchine di serie, Hiller si propone come fornitore di tecnologie studiate su misura per soddisfare nel modo migliore le più svariate esigenze dei clienti.

INNOVAZIONE

Hiller è una società innovativa con impianti di produzione all'avanguardia ed in continuo sviluppo.

Vengono infatti utilizzate le tecnologie più recenti durante tutte le fasi realizzative: dalla progettazione, alla pianificazione, fino alla produzione.

GESTIONE FAMILIARE

Fondata nel 1971 da Georg Hiller Snr, Hiller è una società a conduzione familiare di medie dimensioni con sede a Vilsbiburg (Baviera).

MASSIMA QUALITA'

Con oltre 50 anni di esperienza nello sviluppo e nella produzione di decanter centrifughi ed impianti chiavi in mano, garantiamo la massima qualità possibile dei prodotti.





FATTI & CIFRE

1971

fondata da Georg Hiller Snr

50

anni di esperienza nello sviluppo e fabbricazione di decanter centrifughi ed impianti per la separazione solido / liquido

> 6.000

numero di centrifughe costruite che rendono Hiller uno dei principali produttori mondiali ed uno specialista assoluto nel settore della separazione solido / liquido

250

decanter realizzati e venduti ogni anno nel mondo

30.000

metri quadrati di stabilimento di cui un'area produttiva di 5.200 m² con macchinari all'avanguardia

160

dipendenti altamente qualificati, competenti e con molti anni di esperienza

40

milioni di euro di fatturato per anno

DECANTER CENTRIFUGHI



Decanter per biodiesel



Decanter per il settore chimico



Decanter per il settore ambientale

VERSATILITA'

Il decanter centrifugo è una macchina altamente versatile, con applicazioni potenziali in settori chiave quali la tutela ambientale, l'industria alimentare, l'industria petrolchimica, l'industria chimica e farmaceutica o l'industria cartaria.

Altrettanto versatili sono anche i requisiti di processo che si riflettono nelle varie versioni delle macchine.

SOLUZIONI SU MISURA

Abbiamo un'ampia gamma di soluzioni che possiamo utilizzare per ottimizzare i nostri decanter per far fronte alle più svariate esigenze dei nostri clienti.

Proponiamo decanter a 2 o a 3 fasi, sia in versioni per uso generico, sia in versione a prova di esplosione o per usi alimentari.

Oltre ai sistemi standard, sviluppiamo anche singole macchine personalizzate per applicazioni speciali quali, ad esempio, la produzione di convertitori catalitici, la classificazione di pigmenti o la trasformazione di sottoprodotti derivati dalla produzione di biodiesel.



UTILIZZO IN MOBILITA'

IMPIANTI DI PROVA HILLER - una scelta sicura

Con la nostra flotta di impianti mobili pilota e di prova, siamo in grado di aiutare i nostri clienti in tutto il mondo a testare nuove applicazioni, acquisendo dati sperimentali e formulando nuove soluzioni con un funzionamento in continuo.



IMPIANTI HILLER A NOLEGGIO - velocità ed efficienza

Abbiamo una vasta gamma di impianti mobili che possono essere noleggiati per ovviare a prolungati periodi di manutenzione, o durante le fasi di modifica di un impianto.

Il nostro personale qualificato può rimanere a disposizione per tutta la durata del periodo del noleggio.

Gli impianti sono equipaggiati con le tecnologie più moderne in modo da poterli integrare facilmente nel processo in poche ore e con il minimo sforzo.

Sono impianti produttivi veri e propri, con caratteristiche tecniche in grado di coprire prestazioni da 0.5 m³/h a 50 m³/h.

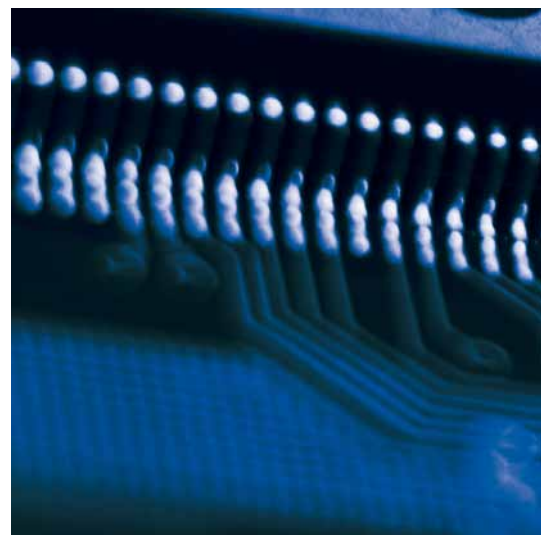
Il cuore di ciascuno dei nostri impianti mobili è il decanter Hiller. Sono disponibili varie versioni di impianto, così come tutte le taglie standard di decanter, tutti dotati delle più moderne tecnologie e sviluppati per una vasta gamma di applicazioni e condizioni operative - dallo smaltimento dei rifiuti alla produzione alimentare.

I TUOI VANTAGGI

- Installazione rapida e flessibile
- Ingombri ridotti
- Elevata efficienza
- Impiego minimo di personale
- Funzionamento semplice
- Massimo tenore di secco
- Portate elevate

PROVE E NOLEGGIO IMPIANTI
 E-MAIL: rental@hillerzentri.de
 INFORMAZIONI: +49 8741 48-161
 FAX: +49 8741 48-755

TUTTE LE PARTI DEL SISTEMA DA UNA SOLA AZIENDA



INTERAZIONE PERFETTA - tutte le parti del sistema da una sola azienda

Nel percorso che porta dalla materia prima al prodotto finito, il decanter Hiller è un'importante fattore di successo, ma non l'unico. Anche una adeguata ingegnerizzazione dei componenti accessori, così come l'interazione perfetta di tutte le parti dell'impianto e del processo, sono di fondamentale importanza. Hiller GmbH si occupa integralmente della ingegnerizzazione del sistema, dalla pianificazione dell'installazione alla configurazione della componentistica, dalla ingegneria elettrica sino alla completa pianificazione del processo richiesto dal cliente. In questo modo, possiamo garantire ai nostri clienti un utilizzo sicuro ed efficiente del loro impianto, con una soluzione completa realizzata da una sola azienda.



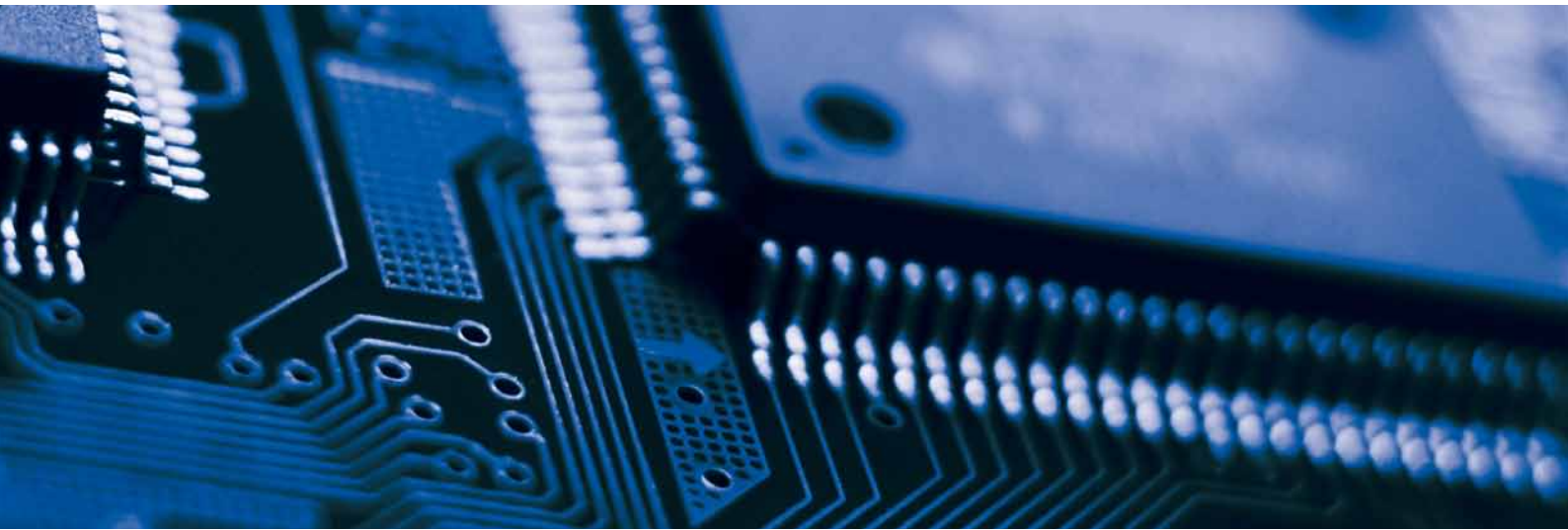
Sistema compatto in 3D

IMPIANTI CHIAVI IN MANO - la via veloce per il successo

Hiller offre soluzioni compatte per le vostre necessità di separazione: impianti su misura, impianti chiavi in mano. Questi sono completamente preassemblati, cablati e collaudati in fabbrica per renderli immediatamente operativi. In base alle condizioni di lavoro ed alle esigenze del cliente, forniamo impianti chiavi in mano per tutti i nostri modelli standard di decanter: in container, su rimorchi o pre-assemblati su struttura in acciaio.



Sistema compatto per applicazioni a prova di esplosione



ATEX -

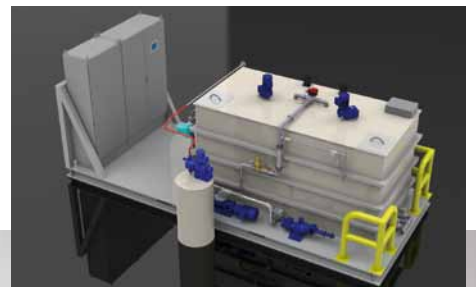
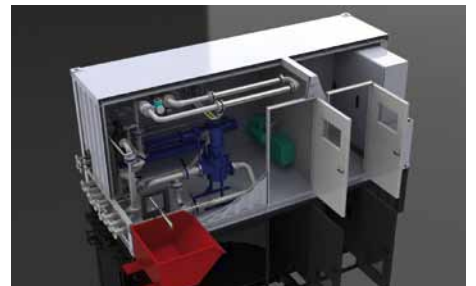
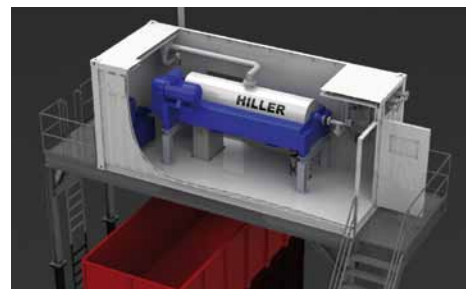
Sicurezza grazie a molti anni di esperienza

I decanter Hiller e gli impianti sono utilizzati in molte applicazioni che richiedono protezione contro le esplosioni. I criteri di progettazione per questi prodotti sono fornite dalle norme ATEX. Hiller GmbH offre ai propri clienti il vantaggio di molti anni di esperienza nel soddisfare una varietà di requisiti di processo. Progettiamo l'intero impianto in base alle necessità del cliente; questo può essere esteso anche per l'utilizzo in ambienti a prova di esplosione per le zone 1 e 2, sino a soluzioni per trattare prodotti infiammabili o tossici mediante inertizzazione. In questi processi, l'ossigeno presente nell'aria all'interno della centrifuga viene sostituito con gas inerte.

AUTOMAZIONE -

Da Hiller, massimi livelli di qualità

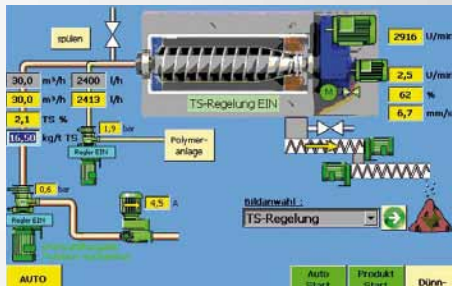
Per garantire il perfetto flusso di lavoro nel vostro impianto, in Hiller ci affidiamo agli esperti di automazione del nostro team specializzato. Il controllo del decanter è progettato per le specifiche esigenze della macchina, e permette un semplice utilizzo. Fornendo il sistema elettrico di controllo completo, Hiller offre ai propri clienti una soluzione completa, evitando inutili problemi di interfacciamento tra fornitori. Ciò significa che, oltre ad un processo ottimizzato, possiamo garantire anche una messa in servizio senza problemi ed un successivo facile utilizzo.



Sistemi compatti in 3D



Trattamento fanghi oleosi in zona ATEX



Touchscreen su un pannello di controllo

VENDITE

EMAIL: sales@hillerzentri.de

INFORMAZIONI: +49 8741 48-119

FAX: +49 8741 48-710

MOTORIZZAZIONI HILLER



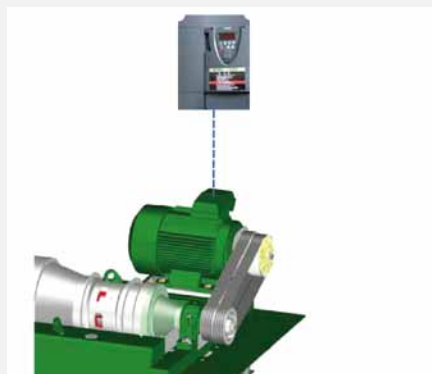
SOLUZIONI DI AZIONAMENTO PER DECANTER

I decanter centrifughi Hiller consistono fondamentalmente in un rotore ruotante con elevata velocità per produrre alte forze centrifughe, ed un trasportatore a coclea che rimuove il materiale solido dal tamburo.

Lo scopo principale della coclea è quello di generare una coppia elevata alla velocità differenziale più bassa possibile rispetto a quella del rotore.

Hiller offre **5 DIVERSE MOTORIZZAZIONI** che soddisfano questi requisiti. Tutti i sistemi di azionamento sono disponibili anche per applicazioni in zona EX.

A INGRANAGGI FISSI

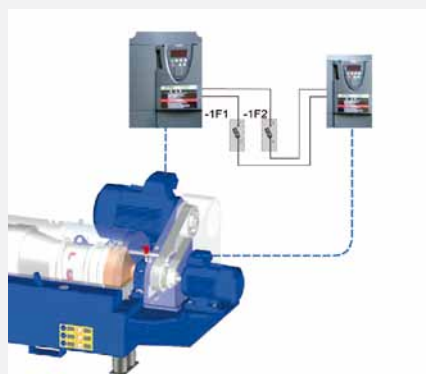


MOTORE DEL ROTORE:
Motore elettrico azionato con inverter; trasmissione del moto con cinghia trapezoidale.

MOTORE DELLA COCLEA:
Generazione della velocità differenziale con ingranaggi planetari, azionati con cinghia trapezoidale.

Il motore del rotore e della coclea sono tra loro accoppiati.

DECA-DRIVE



MOTORE DEL ROTORE:
Motore elettrico azionato con inverter; trasmissione del moto con cinghia trapezoidale.

MOTORE DELLA COCLEA:
Motore elettrico azionato con inverter; generazione della velocità differenziale con ingranaggi planetari; alimentazione dell'inverter della coclea mediante circuito intermedio.

La velocità della coclea dipende dalla velocità del rotore.

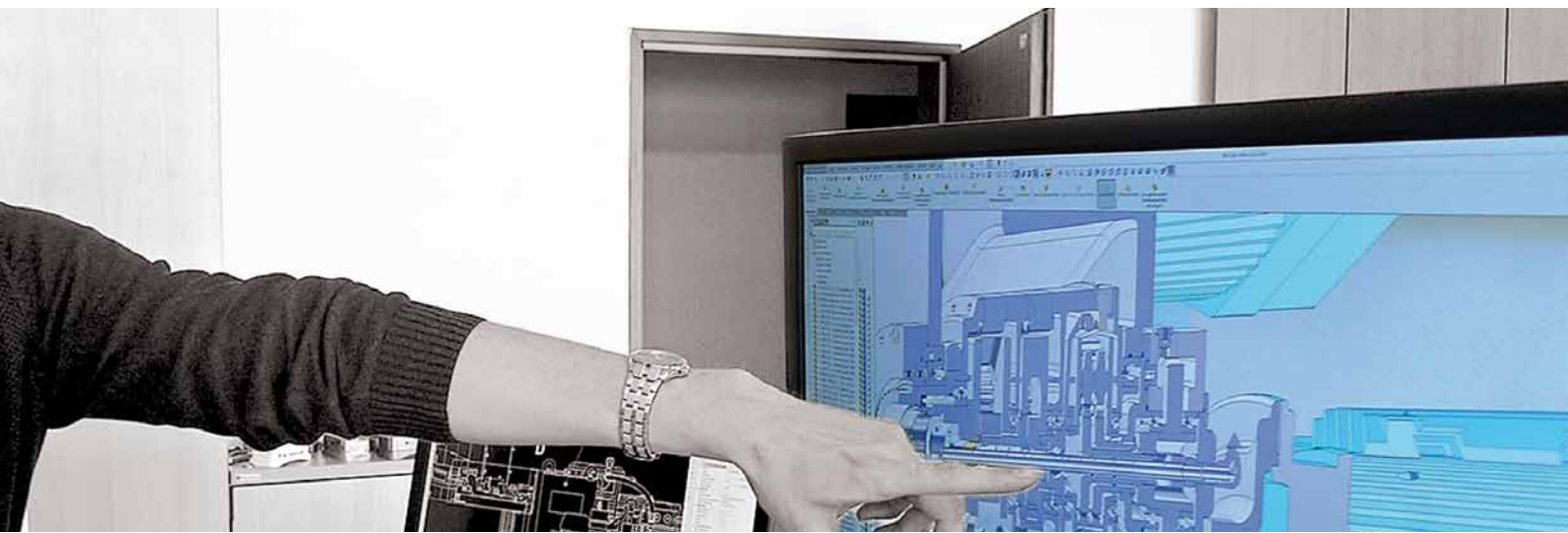
FSG-DRIVE



MOTORE DEL ROTORE:
Motore elettrico azionato con inverter; trasmissione del moto con cinghia trapezoidale.

MOTORE DELLA COCLEA:
Motore elettrico azionato con inverter; generazione della velocità differenziale con ingranaggi FSG.

Il motore del rotore e della coclea sono indipendenti l'uno dall'altro.



SEE-CONTROL

Tutte le motorizzazioni Hiller sono equipaggiate con il sistema elettronico SEE-Control dotato di un display touch da 7.5 pollici a infrarossi. Questo permette il controllo dell'intera centrifuga, compresa la strumentazione elettronica.

IDRAULICO



MOTORE DEL ROTORE:
Motore elettrico azionato con inverter; trasmissione del moto con cinghia trapezoidale.

MOTORE DELLA COCLEA:
Motore idraulico azionato via giunto rotante da pompa idraulica; in opzione, pompa idraulica azionata con inverter per una migliore efficienza energetica.

Il motore del rotore e della coclea sono indipendenti l'uno dall'altro.

COMPLETAMENTE IDRAULICO



MOTORE DEL ROTORE:
Motore idraulico alimentato da pompa idraulica via giunto rotante; azionamento con cinghia trapezoidale.

MOTORE DELLA COCLEA:
Motore idraulico azionato via giunto rotante.
Una pompa idraulica per l'azionamento dell'intero sistema.

Il motore del rotore e della coclea sono indipendenti l'uno dall'altro.

VANTAGGI

- Semplicità di funzionamento
- Visualizzazione continua di tutti i parametri operativi più importanti
- Programmazione individuale per ciascun controllo
- Interfaccia intuitiva tra la centrifuga e l'impianto
- Possibilità di monitoraggio da remoto



SEE-Control

SERVICE ED ASSISTENZA

IL PACCHETTO DI SERVIZI HILLER

Per mantenere una grande stabilità di prestazioni con un'elevata sicurezza operativa, HILLER ha elaborato un efficiente **SERVIZIO DI ASSISTENZA**.

La nostra ampia gamma di pacchetti di servizi è progettata per soddisfare tutte le esigenze dei nostri clienti.

Un fattore chiave è la **ELEVATA FLESSIBILITA' DEL SERVIZIO ASSISTENZA** con tecnici in possesso di specifiche conoscenze specialistiche e strumentazioni. La gamma dei servizi comprende l'installazione, la messa in servizio, la manutenzione, le riparazioni "in-situ", la formazione del personale, l'ottimizzazione del processo e la diagnostica dei macchinari.

La **MANUTENZIONE PROGRAMMATA** viene effettuata concordandola con i nostri clienti in modo professionale e con la minima interferenza nel processo produttivo. Oltre il 90% dei nostri clienti utilizzano **CONTRATTI DI MANUTENZIONE** per assicurarsi prezzi agevolati combinati con una pianificazione affidabile.

IL NOSTRO STAFF coordina il nostro team di tecnici, giorno dopo giorno. Inoltre un **SERVIZIO TELEFONICO** è sempre a disposizione per fornire un supporto personalizzato e consulenza ai nostri clienti.

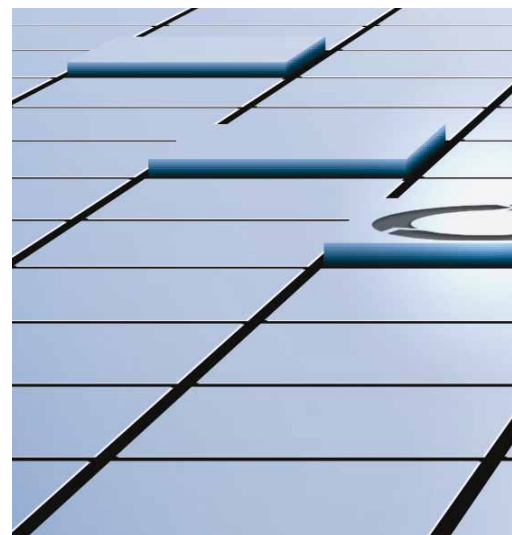
La presenza di **RICAMBI ORIGINALI** presso tutte le sedi internazionali assicura disponibilità immediata e rapidi tempi di intervento.

Per le **RIPARAZIONI** e le **MANUTENZIONI** dei rotorii HILLER, nella nostra sede di Vilsbiburg sono presenti attrezzature specifiche e personale specializzato. Ciò garantisce **RIPARAZIONI IN FABBRICA** con brevi tempi di attesa ed elevato livello qualitativo.

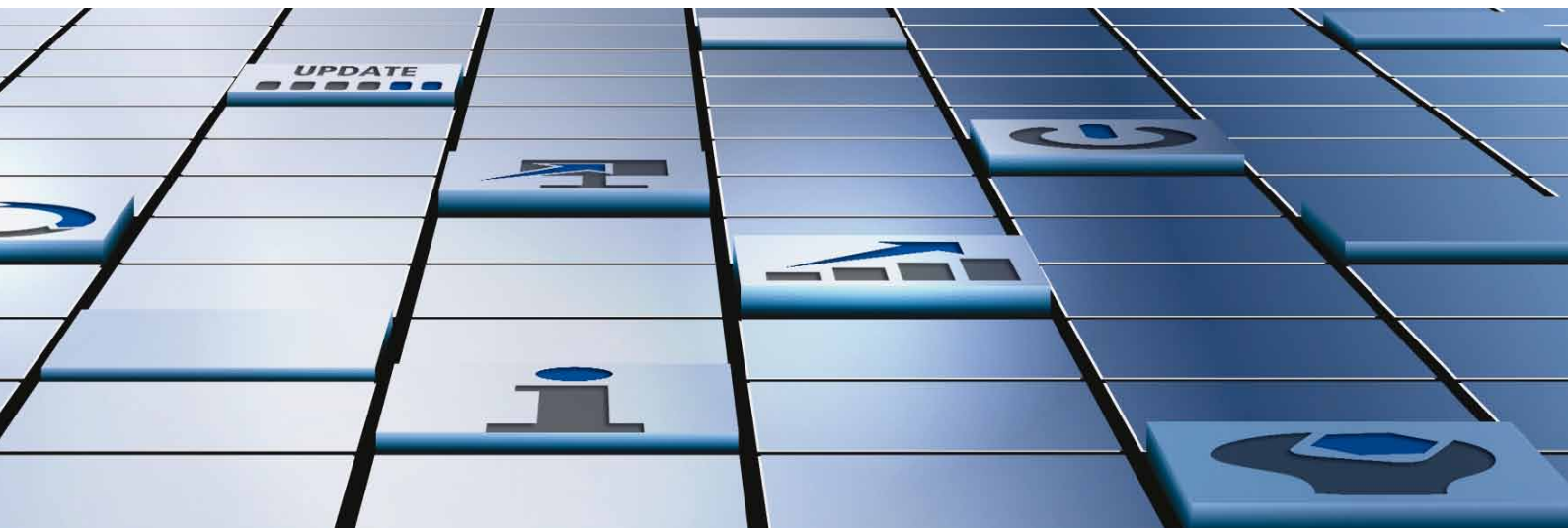
Grazie al nostro elevato **NUMERO DI ROTORI E SISTEMI COMPLETI A NOLEGGIO** per decanter HILLER siamo in grado di evitare interruzioni nelle attività del cliente durante le riparazioni in fabbrica.

Sono inoltre disponibili vari **PACCHETTI DI AGGIORNAMENTO** per il miglioramento economico ed ecologico di sistemi esistenti e **MACCHINE DI SECONDA MANO** per completare la nostra gamma di servizi.

Parlando semplicemente con noi, nella maggioranza dei casi possiamo offrirvi soluzioni ideali per le vostre necessità, anche se il vostro decanter non è HILLER.



-  MESSA IN SERVIZIO
-  PROGETTAZIONE
-  CONSULENZA
-  MANUTENZIONE
-  FORMAZIONE
-  OTTIMIZZAZIONE
-  RIPARAZIONI IN FABBRICA
-  PARTI DI RICAMBIO
-  MODERNIZZAZIONE
-  NOLEGGIO ROTORI / SISTEMI
-  MACCHINE USATE



LE PARTI DI RICAMBIO BCS

Per garantire la massima affidabilità operativa ai nostri clienti, HILLER ha sviluppato il concetto di **PARTI DI RICAMBIO BCS**, proponendolo con successo a molti clienti soddisfatti. Il concetto base del BCS è quello di disporre di moduli di parti di ricambio Basic, Comfort e Safety.

Ogni livello comprende un pacchetto di ricambi accuratamente assemblato, inclusa una completa documentazione, per tutte le unità realizzate da HILLER.

La scelta dei pacchetti da richiedere è effettuata dal cliente. Ogni modulo aggiuntivo aumenta di un livello l'affidabilità operativa del sistema del cliente, sino a raggiungere il massimo possibile.

Saremo lieti di fornirvi una quotazione su misura per parti di ricambio BCS in linea con le vostre esigenze personali.



SERVIZIO ASSISTENZA
EMAIL: aftersales@hillerzentri.de
HOTLINE: +49 16 22 91 46 44
INFORMAZIONI: +49 8741 48-175
FAX: +49 8741 48-740



TECNOLOGIE AMBIENTALI E TRATTAMENTO DEI FANGHI DI DEPURAZIONE



TECNOLOGIA AMBIEN- TALE NEL PUBBLICO E NELL'INDUSTRIA

Le tematiche ambientali, come il trattamento delle acque reflue, la gestione delle materie prime, nonché l'utilizzo di fonti energetiche rinnovabili e la prevenzione delle emissioni inquinanti, sono sempre più impellenti. Hiller ha raccolto questa sfida e per oltre 40 anni ha sviluppato decanter per il settore ambientale. Questi sono utilizzati in molte applicazioni, tra cui la disidratazione o l'ispessimento dei fanghi, la potabilizzazione delle acque e la valorizzazione delle fonti energetiche rinnovabili.

PROTEZIONE AMBIENTALE E COSTI-BENEFICI

Oltre che per la protezione ambientale, la tecnologia Hiller produce un considerevole contributo alla redditività dell'intero processo grazie al minimo utilizzo di polielettroliti, al basso consumo energetico e di acqua, nonché all'elevata percentuale di sostanza secca dei solidi separati. Oltre a questo, la lunga durata di servizio ed i ridotti tempi di fermata dei decanter Hiller assicurano un elevato livello di efficienza dei costi.





DISIDRATAZIONE ED ISPESSIMENTO DEI FANGHI

DISIDRATAZIONE DEI FANGHI

Disidratazione dei fanghi con il massimo contenuto di sostanza secca nel solido separato, portate elevate e ridotto utilizzo di sostanze flocculanti.

ISPESSIMENTO DEI FANGHI

Riduzione dei volumi dei fanghi prima dei trattamenti successivi, con ulteriori risparmi sui costi di gestione. Inoltre, molte volte i decanter Hiller non richiedono l'aggiunta di flocculanti nel processo di ispessimento pur ottenendo elevati livelli di separazione.



I decanter HILLER sono utilizzati per la separazione nell'industria e nel municipale

CIBI E BEVANDE



LAVORAZIONE "DELICATA" DEL PRODOTTO

Il mercato dei cibi e delle bevande è in continua crescita ed evoluzione. All'industria sono richiesti servizi di livello elevato per soddisfare l'ampia gamma di esigenze dei clienti. Di conseguenza, anche i fornitori di questo settore industriale devono far fronte ad elevati requisiti in termini di igiene, efficienza e delicatezza di lavorazione.

Per molti anni la tecnologia Hiller è stata implementata con successo in una vasta varietà di settori nel campo del cibo e delle bevande. I decanter Hiller non sono solo estremamente potenti, ma si basano anche su una specifica procedura ottimizzata per l'industria alimentare e delle bevande. Il sistema chiuso impedisce l'ossidazione e garantisce una delicata lavorazione dei prodotti.

CONVENIENTE

I nostri clienti beneficiano di bassi costi di esercizio grazie al ridotto consumo energetico e di acqua, al minimo impiego di personale, ed al ridotto tempo e costo di manutenzione. Inoltre, le elevate portate trattabili combinate con la massima resa ed una lunga durata di esercizio, assicurano la massima economicità.

I decanter Hiller possono trattare fino a 30.000 chilogrammi per ora al massimo livello di prestazioni. Il sistema di controllo e la progettazione ottimizzata assicurano un funzionamento regolare, dei tempi di pulizia brevi ed impostazioni semplici e flessibili durante il normale svolgimento dei processi di produzione. La pulizia CIP della macchina è completamente automatizzata.

APPLICAZIONI

Succhi di frutta e verdura
Succhi di bacche
Puree
Succo / marco di mela
Olio di oliva
Olio di colza
Olio di avocado
Lavorazione del pesce
Lavorazione dello zucchero
Lavorazione delle patate
Lievito / lievito di birra / cereali / luppolo
Siero di latte / latticini
Succhi vegetali
Grassi alimentari
Infusioni di tè
Amido di frumento
Estratti di frutta
Succo d'uva / vino
Fondi / estratti di caffè
Ciccioli
Amido di mais
Soda
Sale





PROCESSO DI GRADO ALIMENTARE

- Trattamento rapido e delicato
- Prevenzione dell'ossidazione grazie all'isolamento dall'aria esterna
- Tempi di ritenzione molto brevi
- Intervalli di pulizia selezionabili in funzione del tipo e del grado di contaminazione
- Pulizia CIP completamente automatica
- Sistema chiuso
- Confinamento completo degli odori
- Ambiente asciutto e pulito
- Superfici ed accessori di grado alimentare
- Tutte le parti a contatto con il prodotto sono approvati da FDA

PORTATE ELEVATE

- Rendimento massimo
- Velocità elevate
- Minimo ingombro
- Costi di manutenzione ridotti
- Grado di chiarificazione regolabile mediante tecnologia a dischi
- Graduale separazione delle fasi
- Semplice gestione del processo
- Sistema completamente programmabile dall'operatore



Centrifuga HILLER per l'industria alimentare

GAS E PETROLIO, PRODUZIONE DI ENERGIA



PRODUZIONE DI ENERGIA

Per garantire la crescente richiesta energetica dell'umanità, nella produzione di energia l'obiettivo non è solo incrementare l'efficienza, ma anche la sostenibilità ed il rispetto dell'ambiente: la ricerca è orientata a soluzioni usabili anche in futuro. Questo significa che l'intero settore industriale sta subendo continui cambiamenti, ed è sempre alla ricerca di nuove potenziali applicazioni per l'impiego di una macchina versatile come il decanter. Le elevate prestazioni dei decanter Hiller hanno ottenuto successo nel settore dell'energia da più di 40 anni. Molte applicazioni dei nostri decanter in questo settore sono relative alla disidratazione di varie tipologie di residui, ma svolgono anche un ruolo chiave nella produzione di materie prime.

ESEMPI APPLICATIVI NELLA PRODUZIONE DI ENERGIA

- Separazione delle alghe
- Impianti di produzione/pulizia del petrolio
- Estrazione di glicerina dalla produzione di biodiesel
- Stillage dalla produzione di bioetanolo
- Residui organici fermentati
- Fanghi dalla depurazione dei gas di scarico
- Zolfo dalla desolforazione del gas naturale

RECUPERO DI OLIO E CONSERVAZIONE DELLE RISORSE

In aggiunta alle applicazioni tradizionali nel settore del trattamento dei materiali di scarto, un ruolo estremamente importante è svolto nelle attività di riutilizzo. Questo perché, per l'aumento dei prezzi del petrolio e del crescente livello di consapevolezza ambientale, negli ultimi anni è diventato sempre più importante il recupero di minerali, vegetali ed animali da prodotti e sottoprodotti di scarto. Il corretto trattamento, in tutto il mondo, di milioni di tonnellate di fanghi oleosi provenienti dal trasporto, dallo stoccaggio e dalla raffinazione del petrolio greggio costituisce una preziosa fonte di energia e materia prima. Si evitano potenziali pericoli per acqua, aria e terreno, ed aree precedentemente perse vengono nuovamente rese disponibili. I processi basati su rifiuti animali o vegetali permettono di accedere a risorse che offrono oli e grassi di elevata qualità, e spesso trasformano rifiuti solidi in preziosi sottoprodotti.

ESEMPI DI APPLICAZIONI PER IL RECUPERO DI OLIO

- Fondami dei serbatoi di stoccaggio del petrolio
- Slop oil dalle lagune e raffinerie
- Fanghi da frantoi vegetali
- Rifiuti dell'industria alimentare
- Rifiuti di cucina
- Grassi alimentari di scarto
- Rifiuti dei macelli
- Recupero carcasse animali
- Rifiuti dell'industria conciaria





VANTAGGI

A seconda delle applicazioni in questione, i decanter ad alte prestazioni Hiller offrono una serie di importanti vantaggi:

- Elevato valore dei prodotti ottenuti grazie alla loro massima purezza
- Minimi costi di smaltimento grazie all'elevata percentuale di secco ottenibile nei solidi separati
- Costi del personale molto ridotti grazie al funzionamento in continuo e completamente automatico
- Minimo ingombro grazie alle dimensioni compatte
- Minima emissione di odori ed aerosol grazie al sistema chiuso
- Progettazione orientata alla manutenzione semplice ed economica, così come alla lunga vita di servizio
- Produzione tedesca di alta qualità che garantisce macchine robuste e compatibili per l'utilizzo industriale



Impianto di trattamento in raffineria a prova di esplosione per fanghi oleosi

INDUSTRIA CHIMICA E FARMACEUTICA



INDUSTRIA CHIMICA

Gli sviluppi nell'industria chimica sono di enorme importanza per il benessere dell'umanità e generalmente sono strettamente legati ad altri settori, come le industrie di processo e farmaceutiche. In questo settore ci sono numerosi processi dove i decanter Hiller possono trovare applicazione ideale, sia essa l'estrazione di determinate sostanze, la classificazione, la disidratazione o la separazione di diverse miscele liquide.

ESEMPI DI APPLICAZIONI

- Disidratazione fanghi di cartiera
- Estrazione di essenze vegetali
- Separazione di acidi organici (separazioni liquido /liquido)
- Separazioni solido /liquido di sostanze minerali
- Preparazione di oli
- Recupero / separazione delle plastiche
- Estrazione della lecitina





PRESTAZIONI ELEVATE

- Alte portate
- Bassa umidità residua
- Grado di chiarificazione regolabile mediante tecnologia a dischi
- Trattamento delicato
- Funzionamento continuo e completamente automatico

CONVENIENZA

- Elevata durata nel tempo
- Alto livello di protezione contro l'usura
- Minimo impiego di personale
- Consumo di energia ottimizzato
- Bassi costi di manutenzione e riparazione



Decanter HILLER in un processo chimico

MINIERE, GALLERIE, INERTI, FLUIDI DI PERFORAZIONE



INDUSTRIA MINERARIA

Le centrifughe sono universalmente utilizzate per preparare sospensioni minerali. I decanter Hiller sono ideali per i processi idrometallurgici, come l'estrazione di oro, argento o nichel. La tecnologia Hiller è ottimale per l'industria del carbonato di calcio, caolino o biossido di titanio.

La disidratazione e la classificazione dei fanghi minerali è una problematica complessa, e richiede apparati speciali. Le centrifughe ad elevate prestazioni Hiller sono stati sviluppate e rigorosamente ottimizzate per applicazioni di questo tipo.

MINIERE E COSTRUZIONE DI GALLERIE, FLUIDI DI PERFORAZIONE

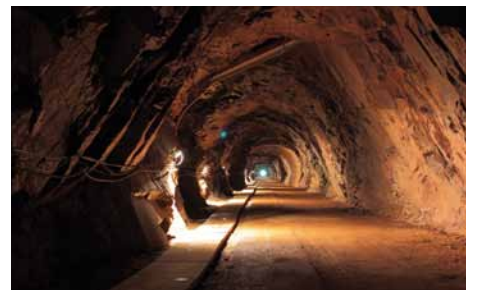
A causa della globalizzazione, l'espansione delle reti stradali assume sempre maggiore importanza. I decanter Hiller sono sempre più utilizzati per la separazione solido / liquido nella costruzione di gallerie, nello shield tunnelling, nella disidratazione per micro gallerie e gallerie. Una ulteriore applicazione è il trattamento dei fanghi di perforazione nel settore geotermico.





VANTAGGI DEI DECANTER HILLER

- Elevato livello di affidabilità
- Protezione ad alta efficienza contro l'usura
- Elevata durata nel tempo
- Facile manutenzione
- Potenti sistemi di azionamento
- Massimo tenore di secco raggiungibile
- Funzionamento economico e ad alta efficienza energetica



Decanter HILLER nello scavo di gallerie

HILLER NEL MONDO





- Sede HILLER
- Filiali HILLER
- Distributori HILLER

HILLER GmbH
Schwalbenholzstraße 2
84137 Vilsbiburg, Germania

Tel +49 8741 48-0
Fax +49 8741 48-139

info@hillerzentri.de
www.hillerzentri.de

