HILLER
separation & process
Member of the ferrum Group



Separation technology - connecting people.

CENTRIFUGHE DECANTER & IMPIANTI
PER LA SEPARAZIONE SOLIDO-LIQUIDO

50+

anni di esperienza nello sviluppo e nella produzione di centrifughe

7.000+

centrifughe nel mondo. Affidabilità dimostrata sul campo

30+

paesi in cui i nostri impianti operano con successo

200+

collaboratori con know-how tecnico e competenza specialistica



HILLER realizza soluzioni decanter complete, dal sistema di controllo all'impiantistica. Made in Germany.

Ecco ciò che rappresenta HILLER.

Da oltre cinquant'anni, HILLER propone soluzioni tecniche ben ponderate, che rendono i processi più sicuri, più efficienti e più sostenibili. Nella nostra sede a Vilsbiburg, in Germania, uniamo competenza ingegneristica e vicinanza al cliente, e forniamo in tutto il mondo sistemi che lavorano in modo affidabile ed economico.

Ascoltiamo i nostri clienti, condividiamo le loro sfide e sviluppiamo soluzioni su misura. Perché HILLER offre molto più di semplici centrifughe decanter: competenza tecnica, efficienza e una collaborazione basata sulla fiducia.

Affidatevi alla tecnologia HILLER, per processi sostenibili, efficienti e sicuri.

Questo è ciò che ci rappresenta.

Thomas Barth (COO)

Dietmar Heller (CEO)

Georg v. Massenbach (CSO)



INTERNAZIONALITÀ

HILLER è un produttore riconosciuto a livello mondiale di centrifughe decanter e impianti per la separazione solido-liquido – dalle soluzioni speciali alla produzione di serie.

INNOVAZIONE

HILLER è sinonimo di produzione moderna, tecnologie innovative e processi costantemente ottimizzati – dalla progettazione alla produzione.

QUALITÀ ECCELLENTE

Oltre 50 anni di esperienza nelle centrifughe decanter e nella costruzione di impianti. HILLER è sinonimo di qualità ai massimi livelli: Made in Germany.



Tecnologia di separazione integrata nel vostro processo.

Progettate per le applicazioni più impegnative, dalla classica separazione solido-liquido alla soluzione speciale su misura. Le nostre centrifughe decanter garantiscono efficienza, qualità e decenni di esperienza. Per ogni applicazione e ogni settore offriamo la tecnologia adatta.

- **Oltre 50 anni di esperienza**
- **Configurabile su misura**
- **Tecnologia all'avanguardia**
- **Made in Germany**

VERSATILE NELL'IMPIEGO

Dall'ambiente all'industria mineraria, dall'alimentare all'energia e alla chimica, con un solo principio: la precisione.

STRUTTURA MODULARE

Decanter a 2 o 3 fasi, configurabili individualmente: dal modello standard alla soluzione specifica.

SU MISURA DEL CLIENTE

Ogni macchina viene progettata esattamente sulle esigenze specifiche del rispettivo processo.

ENGINEERING A 360°

Dalla pianificazione all'esecuzione, sempre con gli stessi referenti e percorsi decisionali brevi.

Le nostre centrifughe decanter.

DecaPress

- Le coppie più elevate disponibili sul mercato offrono, a confronto diretto con la concorrenza, i migliori risultati di disidratazione
- Protezione antiusura collaudata per una maggiore durata
- Minore impatto ambientale grazie ai più alti gradi di separazione nel centrato scaricato

Ulteriori informazioni:

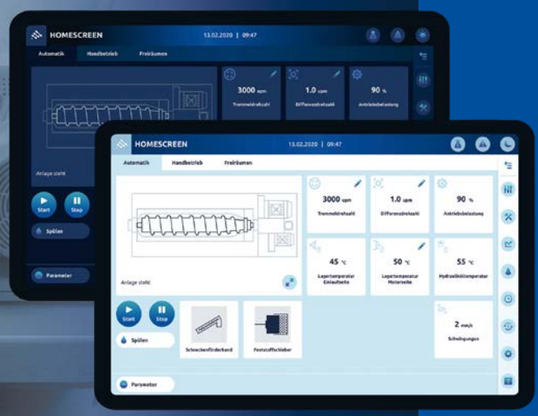
https://www.hillerzentri.de/en/decanter-centrifuges/decapress/

DecaTec

- Funzioni speciali per applicazioni industriali specifiche
- Progettata per temperature di processo elevate
- Costruzione a tenuta di gas, conforme ATEX
- Design igienico per settore farmaceutico, alimentare o applicazioni sensibili
- Design resistente alla corrosione
- Sistema di sfioro regolabile con automazione opzionale

Ulteriori informazioni:

https://www.hillerzentri.de/en/decanter-centrifuges/decatec/



SEE-Control pro

Il SEE-Control pro ottimizza il controllo dei decanter HILLER grazie a una gestione precisa del processo e a un funzionamento a basso consumo energetico, inclusa tutta la strumentazione elettrica.

- **Interfaccia chiara tra centrifuga e impianto**
- **Schermo touch intuitivo**
- **Interfaccia Profinet integrata**
- **Monitoraggio da remoto disponibile**



Un progetto. Una soluzione.

TUTTO DA UN UNICO FORNITORE.

HILLER fornisce molto più della sola centrifuga. Vi accompagniamo dal primo colloquio di pianificazione fino all'impianto finito, fornendo su richiesta tutti i componenti correlati. Nasce così una soluzione di sistema integrata in cui ogni elemento interagisce alla perfezione.

- Assistenza personalizzata
- Pianificazione & consegna
- Engineering multidisciplinare
- Percorsi brevi & coordinamento rapido

ANALISI & CONSULENZA

Analizziamo in dettaglio le vostre esigenze e vi offriamo una consulenza personalizzata per la soluzione migliore.

ENGINEERING & PROGETTAZIONE DEL SISTEMA

I nostri esperti progettano soluzioni impiantistiche su misura con la massima precisione tecnica.

COMPONENTI & COSTRUZIONE DI IMPIANTI

Forniamo componenti di alta qualità e realizziamo impianti completi da un unico fornitore.

CONSEGNA & MESSA IN SERVIZIO

Vi accompagniamo con affidabilità, dalla consegna puntuale fino alla messa in servizio.

AFTER SALES & SERVICE

Con un servizio completo e un supporto rapido garantiamo il funzionamento dell'impianto nel lungo periodo.

Impianti a noleggio e per test.

PER UNA DECISIONE DI INVESTIMENTO SICURA E CONSAPEVOLE.

Con la nostra flotta di impianti mobili potete testare nuovi concetti di processo direttamente in condizioni reali, ottenere dati concreti e mettere a punto le soluzioni decanter ideali. Il tutto in modo rapido, flessibile e possibile in tutto il mondo.
Gli impianti sono dotati delle tecnologie più moderne, consentendo un'integrazione ottimale e senza grandi sforzi nel processo già dopo poche ore. Il nostro obiettivo è ridurre al minimo qualsiasi interruzione dell'attività produttiva del cliente.

- Impiego rapido e flessibile
- Ingombro ridotto
- Elevata economicità
- Minimo impiego di personale
- Semplicità di utilizzo
- Massima percentuale di solidi allo scarico
- Elevata portata

PROVE IN LOCO

Allestimento, messa in servizio e ottimizzazione inclusi, per la massima affidabilità.

IMPIANTI A NOLEGGIO

Ideali per testare alternative senza investimenti a lungo termine, o come soluzione ponte.

ANALISI DI LABORATORIO

I nostri tecnici offrono supporto continuo con analisi di laboratorio e ottimizzazione dei processi.





Il nostro service: personale e sostenibile.

LA NOSTRA PROMESSA DI SERVIZIO

Dietro ogni prodotto che lascia il nostro stabilimento c'è una promessa che va oltre l'acquisto. Accompagniamo il vostro impianto per l'intero ciclo di vita – non con frasi fatte, ma con due valori chiari.



55 anni

CENTRO DI RIPARAZIONE
Vilsbiburg, Germania

PERSONALE

Chi costruisce macchine complesse deve saper rispondere anche a domande complesse. Per questo non cercate chatbot anonimi, sistemi di ticket automatizzati o call center esterni: parlate direttamente con noi.

- ✓ **Veri esperti**
- ✓ **Linea diretta**
- ✓ **Vicini a voi**

SOSTENIBILE

Per noi la sostenibilità non è una moda, ma un impegno tecnico. Progettiamo i nostri prodotti per la massima durata operativa e puntiamo a un'ottimizzazione costante lungo tutto il ciclo di vita.

- ✓ **Riparare, non sostituire**
- ✓ **Valore autentico e duraturo**
- ✓ **Investimenti sicuri nel tempo**



IL VOSTRO CONTATTO DIRETTO CON IL SERVICE TEAM

Sia che si tratti di una richiesta di ricambi, interventi di manutenzione o coordinamento tecnico: i nostri uffici di assistenza sono a vostra disposizione, in modo rapido e personale.







Campi di applicazione

1 AMBIENTE E DEPURAZIONE DELLE ACQUE
2 ALIMENTARE & BEVANDE
3 MINERALI & SCAVO GALLERIE
4 PETROLIO & GAS / ENERGIA
5 CHIMICA, PROCESSI INDUSTRIALI & FARMACEUTICA





Le nostre centrifughe decanter operano in tutto il mondo nei settori più diversi in cui affidabilità, efficienza e conoscenza del processo sono decisive.



Soluzioni su misura per il trattamento di acque e fanghi.

CON LE CENTRIFUGHE DECANTER HILLER RIDUCETE I COSTI E RISPARMIATE RISORSE PREZIOSE.

Le centrifughe HILLER sono utilizzate in tutto il mondo nella tecnologia ambientale per disidratare i fanghi di depurazione urbani e trattare acque reflue industriali complesse. Le nostre macchine consentono una separazione efficiente di solidi e liquidi, riducono i costi di smaltimento e tutelano le risorse naturali. Sviluppiamo concetti di impianto perfettamente calibrati sulle vostre esigenze.









TUTELA DELL'AMBIENTE

Processi di separazione efficienti riducono le quantità di rifiuti e contribuiscono a preservare in modo sostenibile risorse preziose.

EFFICIENZA ECONOMICA

Cicli operativi ottimizzati e bassi costi di smaltimento garantiscono un'elevata economicità duratura.

SICUREZZA DI PROCESSO

Processi stabili e affidabili garantiscono risultati costanti anche in condizioni di impiego impegnative.

Massima disidratazione. Massima efficienza economica.

Oltre alla tutela dell'ambiente, la tecnologia HILLER contribuisce in modo significativo all'economicità dell'intero processo: basso impiego di polimeri, ridotti consumi di energia e acqua ed elevato tenore di solidi nello scarico.

- **I costi di esercizio più bassi del mercato per impianti di depurazione**
- **Costi minimi di smaltimento dei fanghi grazie all'elevato contenuto di sostanza secca allo scarico**
- **Basso consumo energetico**
- **Basso consumo di flocculante**
- **Costruzione robusta e affidabile + varie tecnologie antiusura collaudate sul campo**
- **Minimo impiego di personale grazie a un funzionamento stabile, anche con variazioni di processo**
- **Pacchetto "senza pensieri" grazie a un referente diretto nel service**

Centrifuga decanter con tecnologia a lisato 2.0

Il sistema a lisato HILLER è una tecnologia decanter collaudata da decenni per l'ispessimento dei fanghi di supero che, nella sua evoluzione 2.0, riduce la viscosità del fango di supero migliorandone nettamente la pompabilità.

- **Fino al 40% di viscosità in meno e pompabilità nettamente migliorata**
- **Degradazione organica potenziata nella stabilizzazione anaerobica**
- **Maggiore resa di biogas**
- **Potenziale di disidratazione massimizzato**
- **Maggiore capacità nel digestore**
- **Nessun ricircolo di acqua cellulare inquinata**
- **Digestione ottimizzata grazie alla ridotta formazione di schiuma**





2 ALIMENTARE & BEVANDE

La perfezione in ogni goccia.

TECNOLOGIA DI SEPARAZIONE EFFICIENTE PER I PIÙ ELEVATI STANDARD ALIMENTARI.

Che si tratti di olio d'oliva, succhi di frutta o proteine vegetali, la qualità del prodotto finito si decide nel processo. I decanter HILLER uniscono la massima resa a una lavorazione delicata. Facciamo in modo che i preziosi componenti si conservino e che la vostra produzione resti economicamente vantaggiosa.

- **Massima efficienza e igiene con le centrifughe per alimenti HILLER**
- **Lavorazione delicata di materie prime sensibili (ridotto stress termico e meccanico)**
- **Massimi standard igienici (CIP, conforme FDA, design igienico senza zone morte)**
- **Massima resa grazie a una separazione solido-liquido continua ed efficiente**
- **Adattamento flessibile e facile integrazione negli impianti esistenti**









HYGIENIC DESIGN

Centrifughe ottimizzate per il lavaggio CIP. Versioni in acciaio inossidabile e componenti per uso alimentare garantiscono la massima sicurezza.

TRATTAMENTO DELICATO

Tempi di permanenza brevi e un design anti-ossidazione proteggono colore, gusto e vitamine.

MASSIMA VALORIZZAZIONE

Grazie a una separazione precisa riduciamo al minimo le perdite di prodotto e aumentiamo la vostra resa.



3 MINERALI & SCAVO GALLERIE

Massime prestazioni in condizioni estreme.

PROCESSI DI SEPARAZIONE PER IL RECUPERO DI RISORSE PREZIOSE.

I grandi progetti di scavo in galleria e di ingegneria mineraria mettono a dura prova uomini e macchine. Dove si producono enormi quantità di fanghi di perforazione o di residui minerari, la velocità del processo è decisiva. I decanter HILLER sono il vero motore del vostro processo: garantiamo la massima disidratazione dei solidi e acqua di processo pulita, perché il vostro cantiere non si fermi mai.

- **Netta riduzione dei volumi di fango e dei costi di smaltimento**
- **Efficace recupero di minerali e acqua di processo**
- **Minore impatto ambientale grazie a una gestione ottimizzata delle acque reflue**
- **Elevata affidabilità operativa, ridotta manutenzione, lunga durata**
- **Affidabile protezione antiusura per materiali abrasivi**
- **Massima continuità operativa senza tempi di fermo**









PROTEZIONE ANTIUSURA «HEAVY DUTY»

Superfici a durezza speciale riducono guasti e manutenzione nel caso di fanghi minerari abrasivi

UMIDITÀ RESIDUA MINIMA

Le nostre centrifughe ad alte prestazioni raggiungono un'umidità residua minima. Un risparmio concreto sui costi di trasporto e di discarica.

TUTELA EFFICACE DELLE RISORSE

Recuperando in modo efficace l'acqua di processo chiudiamo i cicli e riduciamo drasticamente il vostro fabbisogno di acqua fresca.

Generare energia in modo efficiente, preservare le risorse.

MASSIME PRESTAZIONI PER IL SETTORE ENERGETICO GLOBALE

Nel settore energetico, i tempi di fermo impianto e i rischi ambientali non sono contemplati. HILLER offre tecnologie di separazione altamente specializzate, pensate per intervenire dove l'efficienza fa la differenza: nel recupero di oli di valore, nel trattamento delle acque di processo e nella gestione sicura dei residui.
Trasformiamo i rifiuti in nuove risorse, nel pieno rispetto dei più rigorosi requisiti di sicurezza.


TRASPORTO & STOCCAGGIO


PERFORAZIONI


RAFFINERIE


PULIZIA SERBATOI

TUTELA EFFICIENTE DELLE RISORSE

Il recupero di oli di valore dai residui riduce i rifiuti e consente di ottenere nuove risorse da valorizzare in modo sostenibile.

RECUPERO DEI MATERIALI

Il trattamento dei residui di raffinazione e produzione trasforma i rifiuti in fonti energetiche riutilizzabili e preziosi sottoprodotti.

OTTIMIZZAZIONE DEI PROCESSI

Concetti di impianto efficienti migliorano costantemente la capacità di separazione e riducono in modo duraturo i costi di esercizio.

Dove la chimica non ammette compromessi.

TECNOLOGIA DI SEPARAZIONE INTELLIGENTE PER PROCESSI ESIGENTI

Nell'industria chimica e farmaceutica il processo vale quanto il prodotto finale. Acidi aggressivi, principi attivi ad alta purezza o polimeri complessi: i requisiti di sicurezza e di materiali sono estremi. HILLER offre centrifughe su misura, che garantiscono la massima purezza, preservano le materie prime e assicurano la massima longevità anche in ambienti corrosivi.

- **Impiego flessibile grazie alla possibilità di convertire macchine trifase in funzionamento bifase**
- **Materiali resistenti alla corrosione fino a leghe speciali a seconda delle proprietà del prodotto**
- **Esecuzione antideflagrante secondo necessità, ad esempio mediante inertizzazione con azoto**


PETROLCHIMICA


SALI TECNICI


FARMACEUTICA


BIODIESEL & ETANOLO

SICUREZZA

Processi sicuri e una progettazione conforme ad ATEX garantiscono un funzionamento affidabile anche in ambienti sensibili.

PUREZZA DEL PRODOTTO

Massima purezza e risultati costanti garantiscono processi produttivi stabili e controllati con qualità di prodotto costantemente elevata.

STABILITÀ DI PROCESSO

Cicli costanti e robusti garantiscono risultati uniformi anche con fluidi e condizioni impegnativi.



HILLER GmbH

Schwalbenholzstraße 2
D-84137 Vilsbiburg

Tel +49 8741 48 - 0

info@hillerzentri.de
www.hillerzentri.de/en