

SOLUZIONI PER AMBIENTI ATEX

KSB

Le soluzioni versatili di KSB

Il Gruppo KSB, nato nel 1871, è fornitore mondiale di pompe, valvole e sistemi per il trasporto di fluidi. I principali settori in cui opera sono: ingegneria di processo, building, energia, trasporto acque, trattamento acque cariche e trasporto di solidi. Grazie alla sua presenza capillare, è in grado di offrire un'assistenza completa durante l'intero ciclo di vita del prodotto e soddisfare al meglio le esigenze del cliente con soluzioni personalizzate. Il Gruppo è presente in tutti i continenti con società commerciali, stabilimenti produttivi e centri service. Dal 1925 la società KSB Italia SpA opera sul mercato e rappresenta in Italia gli interessi del Gruppo.

Le pompe e le valvole KSB soddisfano una grande varietà di applicazioni e trovano largo impiego nelle industrie chimiche e petrolchimiche, nella costruzione navale, nell'industria siderurgica, nel trasferimento di calore e nei circuiti di



raffreddamento, nell'industria farmaceutica e in numerosi altri processi industriali.

Il portafoglio KSB spazia dai prodotti standard a quelli di ingegneria. In particolare in presenza di temperature estreme, idrocarburi altamente volatili, fluidi ad alta viscosità, fluidi aggressivi contenenti gas, particelle solide o sostanze abrasive, il funzionamento ottimale e la massima affidabilità dei componenti di impianto sono fondamentali, non solo per garantire i processi ma anche per proteggere le persone e l'ambien-

te. Inoltre una gamma completa di valvole (a saracinesca, a globo, a farfalla AMRI, a membrana SISTO, ecc.) risponde alle complesse esigenze industriali garantendo affidabilità e il massimo livello di sicurezza.

Laddove possibile le pompe vengono equipaggiate da soluzioni innovative di efficienza energetica, supportate dall'automazione e dalla digitalizzazione, elemento chiave dell'Industria 4.0. Negli ultimi anni, KSB ha sviluppato un'ampia gamma di soluzioni per adeguare le pompe alle

KSB ITALIA SPA

Via M. D'Azeglio 32
20863 Concorezzo MB
Tel. 039 6048-1

info_italia@ksb.com
www.ksb.it





sfide dell'era digitale, compresa la soluzione per il monitoraggio KSB Guard, lanciata sul mercato qualche anno fa con grande successo. Oggi KSB ha aggiunto alla soluzione una nuova versione hardware per impieghi in atmosfere potenzialmente esplosive (Zona 1 ATEX con atmosfera gassosa).

La soluzione KSB Guard è progettata per il monitoraggio di pompe già installate, configurandosi come prodotto ideale per il retrofit, a prescindere dal produttore della pompa. L'unità dei sensori, comprendente un sensore delle vibrazioni e un sensore termico di temperatura, fissata al supporto cuscinetto della pompa e/o alla lanterna di comando o a un'altra apparec-

chiatura rotante, registra i dati rilevanti. L'unità di trasmissione a batteria trasmette i dati di misurazione in forma wireless a un gateway che, a sua volta, trasferisce i dati a KSB Cloud tramite un sistema di comunicazione mobile crittografato. In questa fase i dati vengono analizzati e processati. L'utente può quindi visualizzare le informazioni sull'app KSB Guard e sul portale web KSB Guard.

La soluzione offre una novità assoluta con l'utilizzo di un hardware con certificazione ATEX. Il gateway ATEX KSB Guard è fornito in un involucro ignifugo. È possibile avvitare direttamente le antenne esterne oppure posizionarle in un altro punto tramite un cavo di prolunga,

se necessario. L'unità dei sensori e l'unità di trasmissione a batteria sono a sicurezza intrinseca (Ex-i). Le due soluzioni sono indicate per installazioni esterne, grazie alle robuste batterie al litio cloruro di tionile, con durata di esercizio da 5 a 8 anni, in combinazione con intervalli di misurazione ogni 60 minuti.

Gli utenti possono contare su un'affidabilità e su una trasparenza maggiori, ricevendo ad esempio una notifica in caso di superamento dei valori limite. Grazie alle analisi dei trend è possibile rilevare e prevenire i danni imminenti nelle fasi iniziali. I dati misurati sono visualizzabili in qualsiasi momento tramite il portale web o dall'applicazione. In questo modo la pianificazione degli interventi di manutenzione risulta migliorata. Oltre a semplificare il passaggio degli utenti dalla manutenzione reattiva a quella proattiva, la soluzione consente di identificare potenziali risparmi energetici.

Un gruppo di data science garantisce l'ottimizzazione costante degli algoritmi utilizzati per KSB Cloud e l'analisi dei dati.

