

## UNITERM

### Fifty years of taylor made heat exchangers



Fondata nel 1959, Uniterm ancora oggi è condotta dalla proprietà. L'azienda conta una più che cinquantennale esperienza nel campo della progettazione e produzione di scambiatori di calore.

Più di 15.000 di essi sono operanti in tutto il mondo nelle più impegnative condizioni di funzionamento, dalle zone equatoriali a quelle del circolo polare artico.

L'azienda ha conseguito svariate certificazioni, sia di sistema sia di prodotto, tra le quali la ISO 9001, i Moduli H/H1 in accordo alla direttiva PED, l'"U" Stamp ASME e l'ADMK HPO, a riprova della prioritaria importanza data alla qualità in ogni fase del processo produttivo.

Varie sono le tipologie di scambiatori prodotti; tra esse meritano particolare attenzione i riscaldatori aria e gas per caldaie a combustibili fossili e biomasse e per i forni di incenerimento rifiuti, con particolare focalizzazione sulle problematiche dello sporco e della corrosione; le unità di recupero termico ed economizzatori, impiegati nelle caldaie, nei sistemi di controllo e di riduzione dell'inquinamento, nei sistemi di cogenerazione e negli impianti di potenza.

In ambito biomasse significativo è lo Steam Gas Heater - Riscaldatore-Fumi a vapore installato su una caldaia per generazione di potenza situata in Danimarca.

Lo scambiatore ha lo scopo di riscaldare da 209 a 315 °C i fumi di scarico prima del reattore catalitico per il processo DeNOx; ha un peso di 85 tonnellate, una potenzialità di 7.840 kW e una superficie di scambio totale di 5.990 m<sup>2</sup>.

Relativamente all'applicazione in ambito cogenerazione, Uniterm ha realizzato numerose forniture per recuperare calore dai fumi di scarico dei motori con scambiatori gas/acqua, gas/aria e gas/olio diatermico.

Tra le prossime significative forniture, anche se non strettamente legate all'ambito Cogenerazione, in evidenza uno scambiatore aria/aria con destinazione Alaska in un impianto di incenerimento rifiuti, con temperatura di progetto +816°/+205 °C e un riscaldatore di fumi a vapore, destinazione Val d'Agri in un impianto di termocombustione, con temperatura di progetto -15°/+330 °C, pressione 41 BarG, superficie di scambio 2.614 m<sup>2</sup>, interamente costruito in Aisi 316L, per un peso di circa 20.000 kg.

Uniterm è un'azienda che ha mantenuto le caratteristiche di una ditta a conduzione familiare, di dimensioni ridotte e grande flessibilità, concentrata sulle specifiche necessità del cliente, con una gamma di prodotti ispirati a criteri di solidità, affidabilità, efficienza e innovazione, che le consentono di proporsi al mercato mondiale, costituito da grandi società di ingegneria e dagli enti di produzione energia, dalle aziende che operano nello smaltimento e trattamento rifiuti, dalle società del settore oil & gas.

