



CIB UNIGAS

Accendiamo il domani



SPECIAL BURNER & EQUIPMENT

“

CIB UNIGAS anticipa il futuro con Special Burner & Equipment

Se il tempo è la dimensione che misura il successo di un'impresa, per Special Burner & Equipment e CIB UNIGAS ha rappresentato anche il moto perpetuo dell'ingegno. Il lampo che precede la fiamma. La capacità di rinnovarsi in relazione alle esigenze di un mercato che chiede sempre più attenzione ai dettagli, senza dimenticare i propri valori.



Una storia di IDEE, PERSONE E VALORI

"Tutte le cose sono uno scambio del fuoco, e il fuoco uno scambio di tutte le cose" Eraclito



Cos'è un'intuizione se non vedere laddove gli altri non vedono? L'idea di perfezionare, ad esempio, un bruciatore a gas nell'era in cui il petrolio regna sovrano. Siamo nel 1972 infatti quando Claudio Pancolini, giovane ingegnere di talento, immagina un futuro diverso, alimentato a metano. Sogno che si realizza con la fondazione di CIB UNIGAS, prima impresa completamente dedicata alla realizzazione di bruciatori di elevatissima qualità. L'intuizione è giusta e l'impresa cresce, evolvendosi a Società per Azioni per attraversare tutti gli anni '80 e '90 con i prodotti innovativi ed un trend in continua ascesa.

Ma è dal nuovo millennio che avviene la svolta: le sfide dei mercati emergenti impongono più flessibilità e rapidissime scelte strategiche. E se in CIB UNIGAS i figli del fondatore e presidente, Filippo e Riccardo, si affiancano alla sua guida come direttore generale e direttore tecnico, il cambiamento va anche in un'altra direzione.

SPECIAL BURNER & EQUIPMENT, con alle spalle più di vent'anni di esperienza e consapevolezza nel campo dei bruciatori, nasce da una costola di CIB UNIGAS per dare un valore aggiunto nella sezione bruciatori speciali senza dimenticare i valori fondanti da cui tutto è nato.

Special Burner & Equipment Srl sviluppa bruciatori speciali, partendo dal progetto fino al loro completamento, occupandosi di ogni minimo dettaglio con precisione e responsabilità.

Responsabilità verso i propri clienti e fornitori, ma anche verso l'ambiente in un'ottica di risparmio energetico e riduzione dell'inquinamento.

Il focus è il TAYLOR **Made** in Italy.

SISTEMI DI COMBUSTIONE im resi POSSIBILI

L'esperienza e la competenza in un continuo divenire

Special Burner & Equipment Srl è una società di ingegneria che realizza sistemi di combustione per il processo industriale.

A differenza dei concorrenti che commercializzano unicamente bruciatori per tutte le applicazioni, noi siamo specializzati solo su impianti di processo tecnologico dell'industria pesante e questo offre il vantaggio di conoscere nel dettaglio tutte le dinamiche e le richieste del settore permettendoci di realizzare sistemi di combustione ideali.

Rispetto IN TUTTO E PER TUTTO

Rispetto e responsabilità verso gli altri e verso l'ambiente sono i cardini immaginari che ci guidano in ogni step delle sue attività.



FILOSOFIA AZIENDALE

**"La logica ti porterà da A a B.
L'immaginazione vi porterà dappertutto."**

Albert Einstein

Se la logica e la ragione sono i nostri pilastri fondanti, non possiamo tralasciare di menzionare l'importanza dell'immaginazione e della passione, doti che caratterizzano tutte le persone del nostro team.

Tramite i manager commerciali, ingegneri, disegnatori e tecnici, SPECIAL BURNER & EQUIPMENT ha costruito una fitta rete di attività che le permettono di interfacciarsi con un mercato in continuo cambiamento per un ciclo produttivo che rimane uno dei più complessi.

Special Burner & Equipment è fatta di persone che credono in quello che fanno.



FILOSOFIA GREEN

La vera tecnologia rispetta l'ambiente

Tramite il sistema Leaf e l'installazione di inverter, SBE si propone un grande risparmio energetico.

Alla base di ogni progettazione, il rispetto di quello che ci circonda rimane sempre la linea d'orizzonte ideale. Il mondo non è di nostro dominio, ne siamo solo custodi.

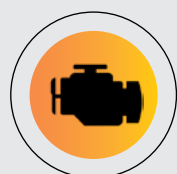
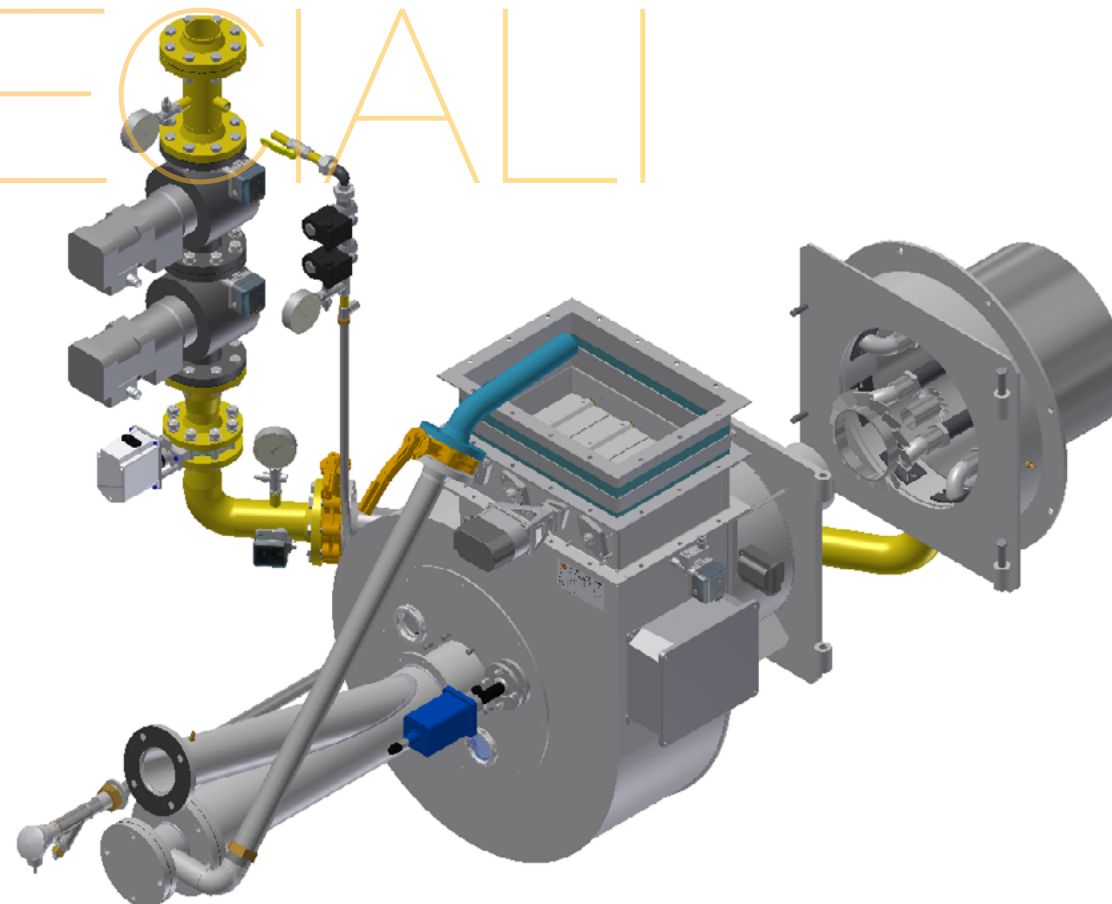
Parte di CIB UNIGAS

BRUCIATORI SPECIALI

Sistemi di combustione PER OGNI ESIGENZA

Nei vari settori industriali, dove l'applicazione standard non è sufficiente, è necessario progettare sistemi di combustione che possano soddisfare molti requisiti, tra i quali:

Interfaccia di installazione
Pressioni e temperature speciali dei combustibili
Numero dei combustibili da utilizzare
Pressioni e temperature dell'aria di combustione
Tipologia di camera di combustione
Tipologia del processo (oil & gas, forni fusori, essiccatoi, inceneritori, ecc.)



SCELTA COSTRUTTIVA

Ogni impianto si contraddistingue per le sue caratteristiche tecniche e di dimensionamento. I nostri bruciatori permettono di utilizzare le nuove tecnologie della combustione su qualsiasi tipo di camera, in quanto progettati ad hoc. Ex novo per ogni tipo di cliente.

SERIE

- TI testa industriale
- TM testa monoblocco
- T(x)D testa aspirata
- TVT testa vena d'aria "tappeto"
- TV testa vena d'aria
- TUR testa registro
- TSF testa solid fuel
- TP testa a piastra



SCELTA DI COMBUSTIBILE

Nell'ottica di rivalutazione degli scarti industriali, ogni singolo bruciatore è progettato per incenerire combustibili alternativi spesso ricavati dallo scarto di lavorazione del processo industriale. In questo modo, è dunque immediato un risparmio energetico grazie alla riduzione del consumo di combustibili fossili, alla riduzione dei costi di smaltimento degli scarti contribuendo a una tutela e una maggiore qualità dell'ambiente circostante.

GASSOSI

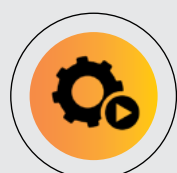
- Gas naturale
- GPL
- Gas AFO (da altoforno)
- Metano da Carbone (CBM)
- Gas poveri

LIQUIDI

- Gasolio
- Olio combustibile pesante
- Olii usati
- Grasso animale
- Reflui chimici
- Benzina
- Vernici

SOLIDI

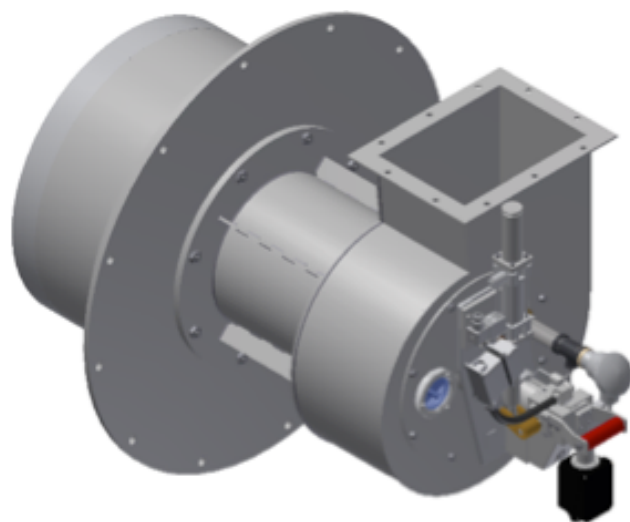
- Polvere di carbone
- Pet- coke
- Polvere di legno
- Sansa
- Farine animali



BMS

Sarà dunque facile comandare e controllare il nuovo sistema tramite la migliore selezione per la gestione della combustione e della sicurezza dell'impianto. Con il completamento dell'applicazione, sarà dunque possibile ottenere il massimo dal proprio impianto.

- Camma elettronica
- PLC
- Safety PLC



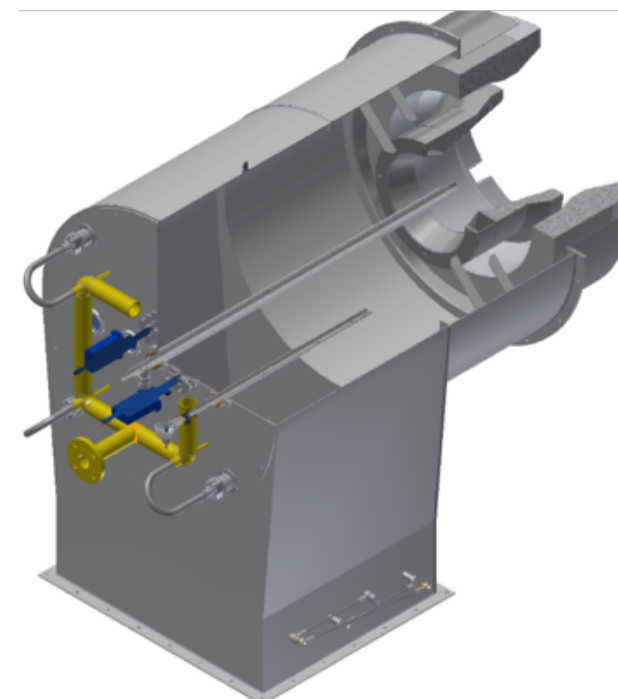
SERIE TI TESTA INDUSTRIALE

Testa industriale con ventilatore dissociato, progettata per applicazioni industriali e per l'incenerimento di qualsiasi combustibile.

Tecniche e materiali costruttivi ideali per garantire una maggiore durata nel tempo ed una resistenza all'ambiente industriale.

Installazioni a parete, nella parte sottostante e sulla volta della camera di combustione.

Capacità da 1 a 40 MW.



SERIE T(x)D TESTA ASPIRATA

Testa industriale per applicazioni in cui l'aria di combustione è prelevata da un tiraggio naturale (TND) o forzato (TFD).

È costruita con intensificatori di fiamma in materiale refrattario costruiti in modo tale da generare un effetto venturi che aiuti il tiraggio della quota comburente.

Ideale per impianti di raffinerie ed inceneritori.

Capacità da 1.5-16 MW.

SERIE TM TESTA MONOBLOCCO

Testa industriale con ventilatore incorporato nel bruciatore.

Ideale per applicazioni in cui il combustibile tradizionale è utilizzato per incenerire degli scarti o dove le caratteristiche della camera di fiamma richiedono una struttura della testa di combustione dedicata pur mantenendo la semplicità della struttura del bruciatore stesso.

Capacità da 200-10.000 kW.



SERIE TVT TESTA D'ARIA "TAPPETO"

Bruciatore in vena d'aria a "tappeto", progettato per funzionare sia con ventilatore sia senza. In questo secondo caso viene utilizzato come aria di combustione il flusso in arrivo dall'impianto. Questo flusso può avere lo stesso tenore di ossigeno contenuto nell'aria come anche una percentuale ridotta.

E' costruito con struttura interna in AISI per la corretta resistenza alle alte temperature in cui è inserito.

Capacità da 200-18.000kW

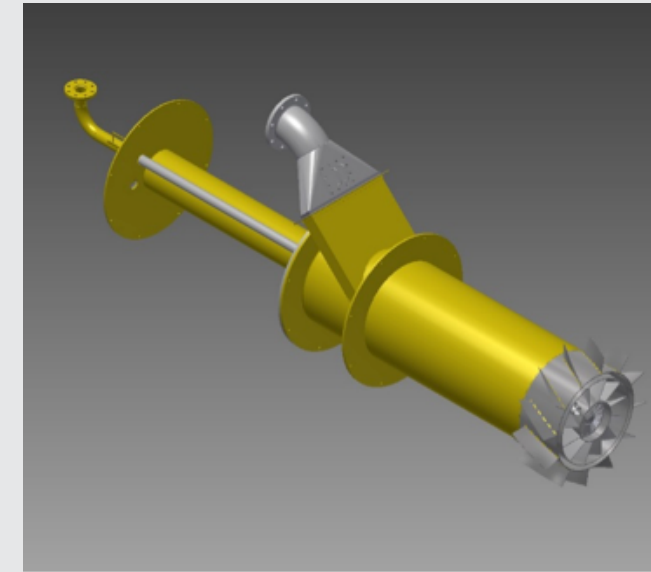
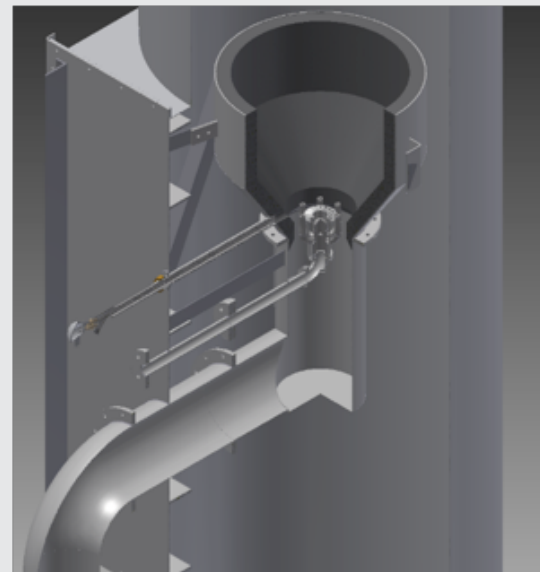


SERIE TV VENA D'ARIA

Bruciatore in vena d'aria in cui una testa industriale viene inserita all'interno di una condotta. Il ventilatore, posto esternamente, garantisce il giusto flusso e la corretta velocità dell'aria sulla testa di combustione.

Questa soluzione permette la combustione di molti combustibili apparentemente non utilizzabili in applicazioni in vena.

Capacità da 1-10MW.



SERIE TSF TESTA SOLID FUEL

Testa di combustione industriale di tipo dissociato studiata per la combustione dei solidi polverizzati. Può essere utilizzata con qualsiasi combustibile di supporto, gassoso o liquido, ed ha la possibilità di regolare la struttura della fiamma.

La costruzione della testa è studiata in modo da modificare la geometria di fiamma in modo pneumatico utilizzando l'aria di combustione, con o senza gas di ricircolo.

Capacità da 1.5-60 MW.

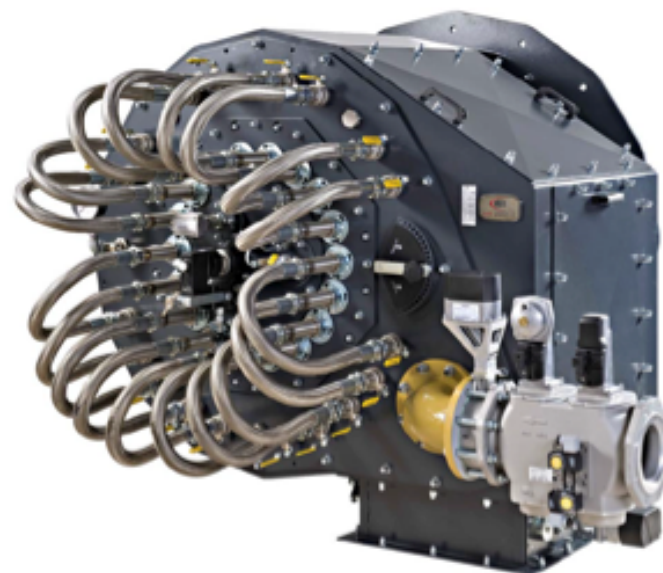
SERIE TUR TESTA REGISTRO

Bruciatore industriale e registro per la regolazione della fiamma. Questi bruciatori possono essere forniti con o senza cassa d'aria. Nel secondo caso il bruciatore viene inserito in una cassa comune a più bruciatori alimentati da un singolo ventilatore.

Il registro può essere regolato manualmente o automaticamente a seconda delle esigenze e può inoltre essere utilizzato per isolare il bruciatore in caldaia a più teste di combustione.

Sono bruciatori progettati per impianti di media e grande potenza e possono essere installati sia su camere schermate che adiabatiche.

Capacità da 10-80 MW.



SERIE TP TESTA A PIASTRA

Bruciatore realizzato per essere installato su impianti dove il flusso d'aria viene gestito dal processo e la testa deve semplicemente controllare la combustione.

Può essere fornito in modo da essere rimosso in modo semplice ed utilizzato come start-up di impianti.

Capacità da 2-20 MW.



POSSIBILI Applicazioni



Se tanti sono i sistemi di combustione che possiamo creare, altrettante sono le applicazioni possibili.

CONVERSIONE
ENERGETICA

POWER
PLANT

PETROLCHIMICO

CEMENTERIE

OIL & GAS

INCENERIMENTO

RENDERING

INDUSTRIA
DEL LEGNO

RAFFINERIE



"Il cambiamento é il processo con il quale il futuro invade le nostre vite"

Alvin Toffler



I nostri SERVIZI

"Tutto ciò che puoi immaginare è reale" Pablo Picasso

La realizzazione su commessa, prevede una progettazione che possa occuparsi nel minimo dettaglio di tutte le specifiche richieste del cliente dalla progettazione dei nostri sistemi di combustione fino al loro completamento.

Grazie a questo approccio possiamo offrirti:



ANALISI DEL PROCESSO

Studio della fattibilità dell'impianto richiesto con relativi suggerimenti tecnici.



PROGETTAZIONE

Stesura del progetto e realizzazione disegni di layout, costruttivi e schemi elettrici.



RICERCA E SVILUPPO

Ricerca di nuove tecnologie, materiali e componenti per il continuo miglioramento del prodotto.



SERVIZIO POST VENDITA

FORNITURA DI RICAMBI

Messa in servizio dell'impianto, supporto tecnico e servizio post vendita.

Realizzazione e fornitura parti di ricambio.



COLLAUDI

Esecuzione delle verifiche necessarie alla certificazione del funzionamento secondo specifica.



DOCUMENTAZIONE

Realizzazione documentazione secondo standard interni e su specifica.



CIB UNIGAS S.p.A.

Via L. Galvani, 9
35011 Campodarsego (PD)
Italy
Tel: 049/9200944

SPECIAL BURNER & EQUIPMENT SRL

Sede legale:

Via L. Galvani, 9
35011 Campodarsego (PD)
Italy
Tel: 049/9200944

Sede operativa:

Via Dell'industria, 14
20883 Mezzago (MB)
Italy
Tel: 039/622866



SPECIAL BURNER & EQUIPMENT



CIB UNIGAS

Accendiamo il domani

SPECIAL BURNER & EQUIPMENT SRL

www.sbe-srl.com

info@sbe-srl.com

Contattaci, valuteremo insieme le tue esigenze