

Prot. 59/2025

Viterbo 19/04/2025

Spett.le
Azienda USL Rieti
Via del Terminillo 42
RIETI

OGGETTO: preventivo

Come da mail inviata in data odierna, si trasmette la nostra migliore offerta per fornitura e posa in opera di:

ADDOLCITORE AUTOMATICO HE 90 1-1/2"

L'addolcitore HE Culligan, studiato per soddisfare le più svariate esigenze professionali e semi-industriali, è un apparecchio specifico per la rimozione della durezza (Calcio e Magnesio), mediante resine scambiatrici selezionate e adatte al contatto con acqua per uso alimentare, tipo Cullex cationiche forti in ciclo sodico, normalmente rigenerabili con sale marino.

Il contenitore a forma cilindrica verticale è realizzato in materiale anticorrosione, materiale composito con liner PE rivestito in fibra di vetro e resina epossidica, conforme alla Direttiva Europea 97/23/EC per recipienti in pressione (PED), certificazione TUV per contatto con acqua potabile secondo le direttive EC/KTW e conforme al D.M. n. 174 del 06/04/2004 per materiali idonei al contatto con acque destinate al consumo umano. L'addolcitore HE offre risparmi sui costi ed allo stesso tempo rispetta l'ambiente. L'addolcitore HE, utilizzando le tecnologie brevettate da Culligan quali: rigenerazione resine in controcorrente, ottimizzazione del consumo di sale, rigenerazione proporzionale, permette un risparmio di acqua ed elettricità fino al 46% rispetto ad un addolcitore tradizionale.

La tecnologia della rigenerazione proporzionale Culligan permette all'addolcitore di rigenerare solo la parte del letto di resina esaurita, il che riduce al minimo il consumo di sale ed il relativo consumo idrico necessari alla rigenerazione.

Il sistema di controllo Dial-a-Softness® di Culligan permette di scegliere la durezza dell'acqua al servizio senza nessun dispositivo di miscelazione esterno aggiuntivo.

L'esclusivo Culligan Soft-Minder® monitorizza l'uso giornaliero dell'acqua tramite misuratore di portata ed offre un programma diagnostico avanzato. Permette al programma di rigenerazione di essere avviato in base a:

- volume di acqua trattata
- temporizzato
- volume di acqua trattata con rigenerazione temporizzata (volume domestic)

La valvola esclusiva HE, che utilizza pistoni a motore, offre più affidabilità delle valvole tradizionali a rotazione. Il design della valvola a più pistoni permette manutenzione più semplice e maggiore durata.

Il contenitore della salamoia realizzato con componentistica a prova di corrosione e il sistema Duple-Safe che controlla il livello e la qualità della salamoia assicurano una perfetta funzionalità.

Inoltre sulla valvola HE è già installato sistema di by-pass automatico per poter fornire acqua non trattata al servizio anche quando l'addolcitore è in rigenerazione.



Per diverse esigenze il sistema può essere configurato con:

- Smart brine tank: è possibile valutare la presenza di sale nel brine system (tank salamoia), la % di salamoia effettiva, il livello della salamoia e il corretto funzionamento del sistema di aspirazione (controllo tempo di aspirazione)
- Monitor remoto: tramite ponte radio trasmette le informazioni relative al funzionamento dell'addolcitore dalla centralina ad un display remoto
- Progressive flow: permette di gestire più colonne di addolcimento in funzionamento parallelo a cascata per coprire i picchi di richiesta acqua senza dover sovradimensionare l'addolcitore stesso
- Communication cable: permette di visualizzazione dati da centralina a PC o rete di telecontrollo/PLC
- Blocco acqua al servizio: tramite questo dispositivo è possibile bloccare l'acqua al servizio quando l'addolcitore è in rigenerazione

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tipologia del tank	: FRP vetroresina rinforzata
Volume resina scambiatrice "Cullex"	: 85 litri
Capacità di scambio	: min. 343 - max. 621 m ³ °f
Consumo di sale per rigenerazione	: min. 5,4 - max. 20,4 Kg.
Portata nominale	: 6,0 m ³ /h
Perdita di carico alla portata nominale	: 1 bar
Portata massima	: 8,6 m ³ /h
Perdita di carico alla portata massima	: 1,7 bar
Pressione massima di esercizio	: 8,3 bar
Pressione min. per la rigenerazione	: 1,7 bar
Temperatura operativa	: min 4,4 - max 38°C
Temperatura ambiente	: min 0 - max 55°C
Alimentazione elettrica	: 230/24 V - 50/60 Hz
Assorbimento elettrico	: min 8,4 - max 21,6 watt
Durata del ciclo di rigenerazione	: 70 minuti circa
Portata acqua allo scarico in rigenerazione	: 1,2 m ³ /h
Volume acqua allo scarico medio	: 0,54 m ³
Raccordi entrata/uscita/scarico	: ½" / 1½" / ½" filettato
Diametro e altezza contenitori resine	: 406 x 1321 mm
Diametro e altezza contenitore sale	: 610 x 1016 mm
Dimensioni d'ingombro totali	: 1020 x 610 x h 1530 mm
Capacità del contenitore sale	: 295 Kg
Peso in esercizio	: 550 Kg
Peso alla spedizione	: 135 Kg

Q.TA' n. 2 € 7.948,00 + Iva

Smaltimento dei due addolcitori e resine € 800,00 + Iva

ESCLUSO: Iva di Legge e tutto ciò sopra non specificatamente indicato.

Idrosolutions snc
Via Venezia Giulia 29/31 01100 Viterbo
P.IVA C.F. 077280568
0761 220625