



BERTOCCHI IMPIANTI S.r.l.

Progettazione e costruzione di apparecchiature a pressione e impianti per l'industria chimica, farmaceutica e alimentare

IMPIANTI GAS TECNICI TECHNICAL GAS SYSTEMS

Serbatoi statici impiegati negli impianti per la produzione dei gas tecnici (O₂ N₂) costituiti da serbatoi prepurificatori e torri di raffreddamento aria-acqua e azoto-acqua in acciaio al carbonio, dotati di filtri e riempimenti strutturati in acciaio inossidabili aventi varie misure e dimensioni in funzione della quantità di gas da trattare.

Static tanks used in systems for the production of technical gas (O₂ N₂) made up by pre-purifiers and air-water/nitrogen-water cooling towers in carbon-steel, equipped with filters and filling structured in stainless steel of various dimensions according to the quantity of gas to obtain.



Barili prepurificatori aria/azoto DN2300 da 10000 L in P355 NH (UNI EN 10028/3) costruiti secondo normativa 'PED' 97/23/CE e codice di calcolo AD2000

10000 L DN2300 air/nitrogen pre-purifier barrels in P355 NH (UNI EN 10028/3) built according to norm 'PED' 97/23/CE and design code AD2000



Barili prepurificatori aria/azoto DN 2800 da 16000 L in ASTM A 516 Gr.70 costruiti secondo ASME VIII Div.1
16000 L DN 2800 air/nitrogen pre-purifier barrels in ASTM A 516 Gr.70 built according to ASME VIII Div.1



Barili prepurificatori aria/azoto DN 3200 da 22000 L in P355 NH (UNI EN 10028/3) costruiti secondo normativa 'PED' 97/23/CE e codice di calcolo VSR
22000 L DN 3200 air/nitrogen pre-purifier barrels in P355 NH (UNI EN 10028/3) built according to norm 'PED' 97/23/CE and design code VSR

Tutte le apparecchiature della nostra produzione sono saldate in conformità a specifiche di saldatura, in accordo alle normative UNI EN 288 ed i saldatori sono qualificati in accordo alle normative UNI EN 287 da organismo notificato riconosciuto dalla direttiva 97/23/CE "PED". Siamo inoltre in possesso delle medesime qualifiche in conformità all'ASME IX. I metodi di saldatura impiegati sono i seguenti: Elettrodo rivestito – Filo animato con protezione di gas – Filo pieno con protezione di gas attivo MAG – Tungsteno con gas inerte – Arco sommerso con filo pieno.

All equipment of our production is welded in compliance with welding specifications, according to norm UNI EN 288, and welders are qualified according to norms UNI EN 287, by recognized body, 97/23/CE "PED" certified. We also dispose of the same qualifications in compliance with ASME IX. The welding methods employed are the following: Sheathed electrode - Cored wire with gas protection - Full wire with active gas protection MAG - Tungsten with inert gas -Submerged arch with full wire.



Torre di raffreddamento azoto-acqua DN 1300 H11400 in P355 NH (UNI EN 10028/3) costruita secondo normativa 'PED' 97/23/CE e codice di calcolo VSR
DN 1300 H11400 nitrogen-water cooling tower in P355 NH (UNI EN 10028/3) built according to norm 'PED' 97/23/CE and design code VSR



Torre di raffreddamento azoto-acqua DN1000 H9000 in P355 NH (UNI EN 10028/3) costruita secondo normativa 'PED' 97/23/CE e codice di calcolo AD2000
DN1000 H9000 nitrogen-water cooling tower in P355 NH (UNI EN 10028/3) built according to norm 'PED' 97/23/CE and design code AD2000