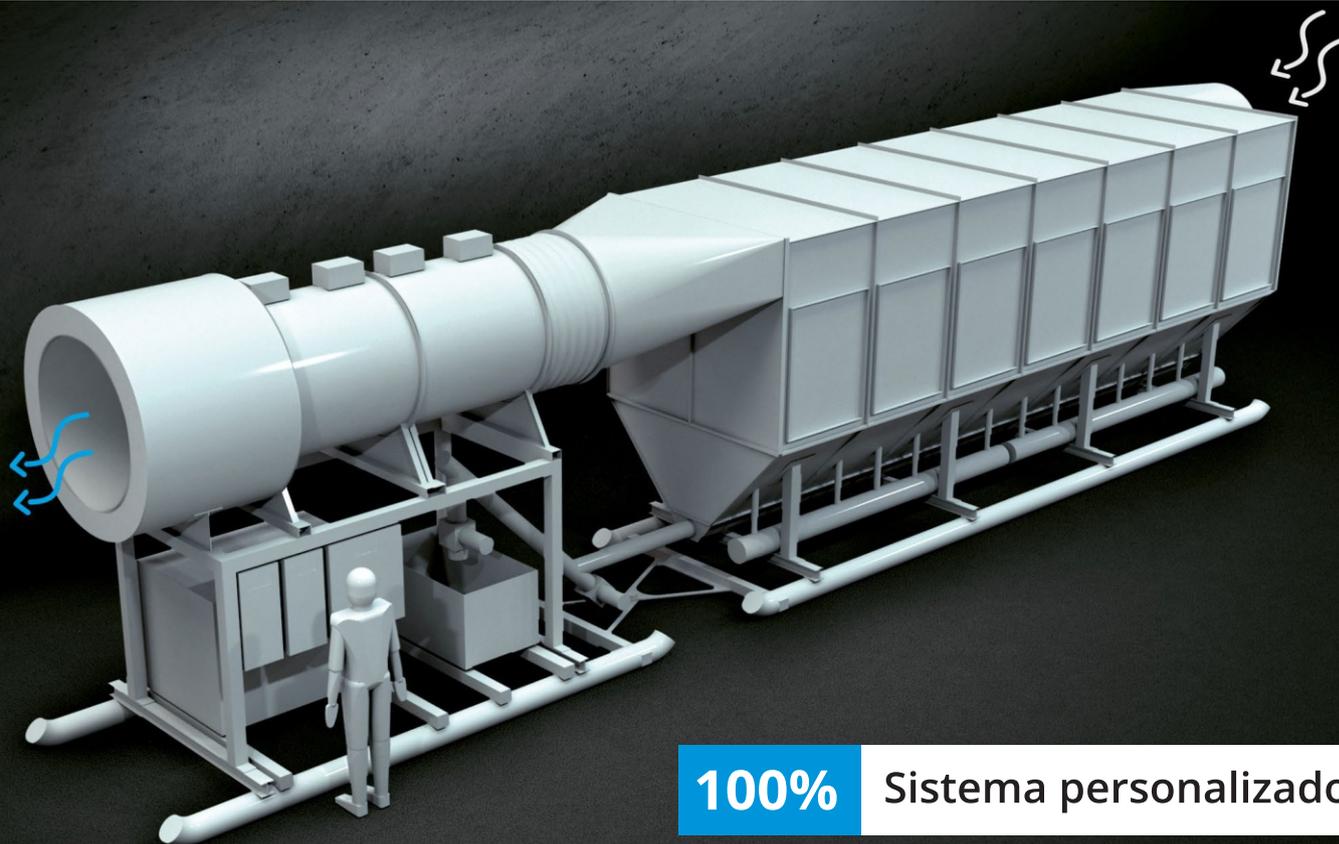


Filtración del polvo producido durante la excavación de túneles, minas y obras subterráneas



100% Sistema personalizado

VARIANTES Y CONFIGURACIONES

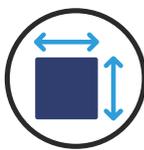
FLUJO DE AIRE



Min 2 m³/s

Max 50 m³/s

DIMENSIONES DE LA MÁQUINA



Longitud de 8 a 30 m

Anchura de 1 a 3 m

Altura de 1,5 a 4 m

POTENCIA ELÉCTRICA



Min 20 kW

Max 300 kW

VENTILACIÓN



Ventilador axial

Ventilador centrífugo

DESPLAZAMIENTO



Correderas

Vagón ferroviario

Instalado en TBM

Posición fija

CONTROL Y AUTOMATIZACIÓN

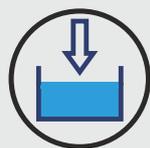


PLC touch screen

Industria 4.0

Control remoto

RECOGIDA Y DESCARGA DE POLVO



Tornillo helicoidal+saco

Tornillo helicoidal+caja

Redler+saco

Redler+caja

SERVICIOS



Instalación y arranque

Formación

Recambios

Asistencia técnica

CERTIFICACIONES



CE

ATEX

ATEX M2

AS / BS / UL / CSA

El polvo producido durante la excavación de túneles, la extracción de minerales o la ejecución de obras subterráneas, tiene un impacto negativo en la salud de los trabajadores, en el lugar de trabajo y en el medioambiente.

El colector de polvo TMU es la solución perfecta para filtrar el polvo en cualquier condición de excavación subterránea (TBM, cortadora, martillo demoledor, etc.).

La eficiencia de filtración certificada del colector de polvo TMU alcanza el 99,98% para partículas con un tamaño de entre 0,2 y 2,0 μm y concentraciones de polvo de hasta 2000 mg/m^3 .

Las múltiples posibilidades de configuración de la máquina (flujo de aire, dimensiones, métodos de desplazamiento, control y automatización, etc.) ofrecen al cliente la ventaja de adquirir un colector de polvo altamente adaptado a sus necesidades.

El desempolvado del aire es una solución eficaz para:

Garantizar un lugar de trabajo sano y seguro

Reducir el mantenimiento de la maquinaria y, por tanto, aumentar la productividad

Recuperar el material excavado también de la filtración de aire

Reducir el impacto medioambiental de las actividades de excavación

Montes lleva tres generaciones produciendo captadores de polvo personalizados, eficaces y fiables también para empresas del sector de la minería y la construcción de túneles.

La experiencia y los conocimientos de los técnicos especializados de Montes les permiten desarrollar soluciones de desempolvado que garantizan:

Eficacia de filtración certificada, para mantener las emisiones contaminantes dentro de los límites legales

Prestaciones ATEX, en entornos explosivos.

Ahorro de espacio en la obra, para mejorar la circulación de vehículos y personas.

Recuperación del producto excavado, gracias a los sistemas de captación de polvo filtrado, integrados en el colector de polvo.

Máxima facilidad de uso, para facilitar el trabajo incluso al personal menos cualificado.

Menores costes de mantenimiento de la maquinaria de la obra.

H24 continuidad operativa, a través de tecnologías innovadoras que reducen drásticamente los tiempos de mantenimiento.

Además, Montes asegura a sus clientes un **servicio de asistencia técnica puntual** para el mantenimiento ordinario y extraordinario del colector de polvo.



Empresa certificada ISO 9001:2015

ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification

