

Scheda Prodotto

Produzione Energetica



MODULO ORC
ZE - 50 - ULH

TECNOLOGIA DELL'IMPIANTO

La struttura dell'impianto che proponiamo è basata sul cosiddetto **Ciclo Rankine Organico a bassa temperatura** (LT-ORC) e può essere riassunta nello schema in **Figura 1**.

Una sorgente di calore **[1]** riscalda attraverso un **circuito chiuso ad acqua calda** ed uno scambiatore primario, detto anche **evaporatore [2]**, un particolare fluido di lavoro, posto all'interno di un circuito chiuso ORC.

Tale fluido organico, completamente biodegradabile ed atossico, entra in ebollizione nell'evaporatore a temperature di gran lunga inferiori a quella di ebollizione dell'acqua diventando un gas ad alta pressione la cui espansione muove una **turbina [3] appositamente costruita e dimensionata**.

La rotazione ad alta velocità dell'albero turbina trascina con sé il rotore di un generatore **direttamente calettato** su di esso, producendo elettricità **[4]** che può essere sia auto-consumata sia immessa in rete previa sincronizzazione in fase, frequenza e tensione con la corrente di rete esistente tramite un circuito detto inverter.

All'uscita della turbina il fluido di lavoro, ancora in forma gassosa, viene portato ad un **condensatore [5]**, dove cede il calore in eccesso e ritorna ad essere un liquido che viene raccolto in un apposito serbatoio. Il liquido è quindi ora pronto per essere nuovamente reimpresso da una pompa nello scambiatore primario per completare così il circuito chiuso.

Il calore in eccesso rilasciato nel condensatore rappresenta una fonte di energia termica direttamente utilizzabile anche per altri usi: preriscaldamento o essiccazione della biomassa (riducendone così il contenuto di umidità ed aumentandone il valore energetico), riscaldamento ambientale, produzione di acqua calda per processi produttivi industriali, etc.

Qualora ciò non avvenga, il calore residuo può essere dissipato tramite una compatta torre evaporativa oppure un **dry-cooler [6]**.

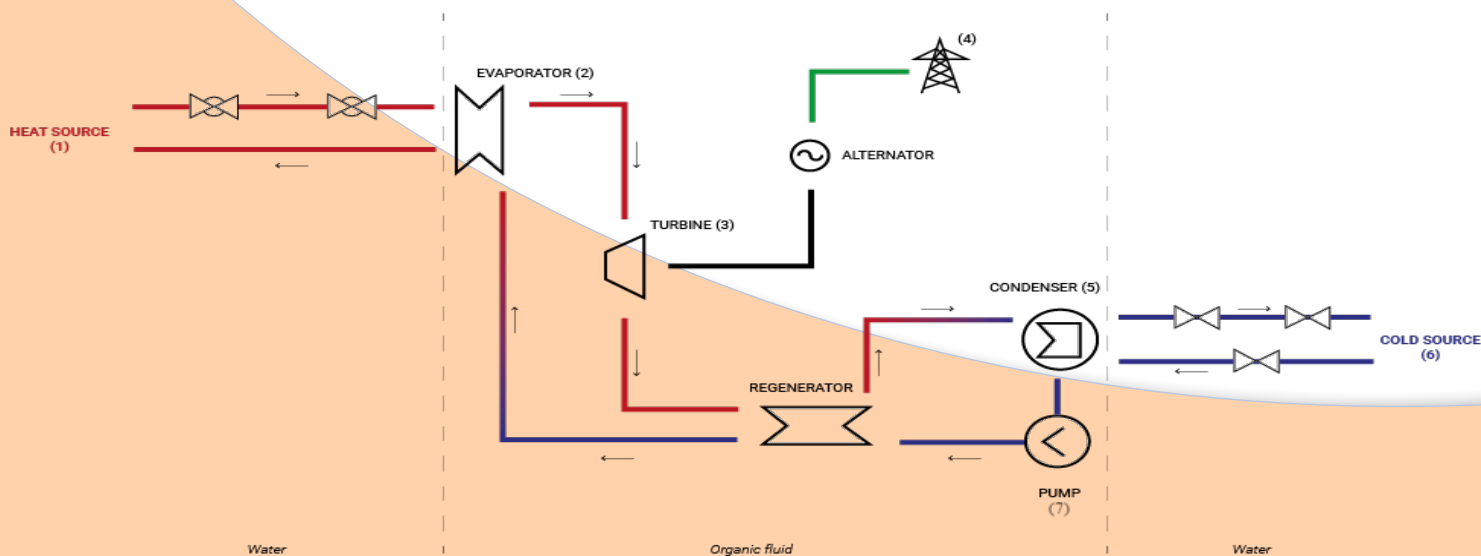


Figure 1 - Funzionamento ORC

INNOVATIVITÀ

Progettati e realizzati in proprio avvalendosi delle più avanzate tecnologie (analisi ad elementi finiti ed analisi fluidodinamica (CFD/CFX)), i turbogeneratori ZE sono pensati fin dall'inizio per operare all'interno di un ciclo Rankine organico a bassa temperatura, dove uno speciale fluido di lavoro offre migliori rendimenti e notevoli vantaggi rispetto alle tradizionali turbine a vapore:

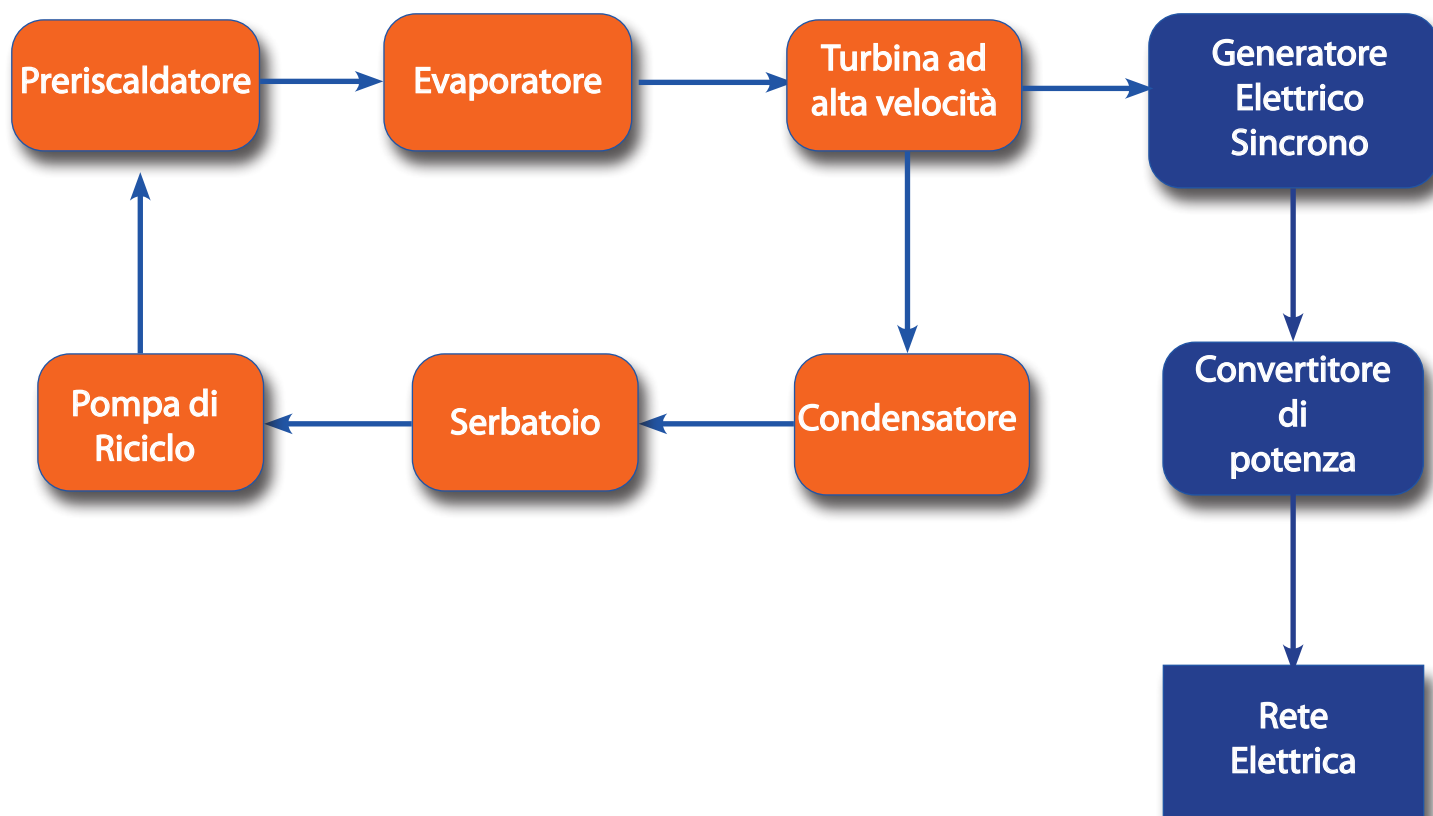
- **Bassa temperatura operativa** che consente di sfruttare anche sorgenti termiche "povere";
- **Alta temperatura di condensazione** che consente l'uso di economici condensatori ad aria;
- **Fluido di lavoro completamente asciutto**, che non provoca erosione delle pale turbina e aumentando l'affidabilità, e riducendo controlli e costi di manutenzione;
- **Basse pressioni operative** (< 20 bar) riducono rischi, problemi normativi e costi impiantistici;
- **Nessuno scarico in atmosfera** (lavora in ciclo chiuso);

Il fluido di lavoro utilizzato nel circuito ORC è "ozone-friendly", atossico e 100% biodegradabile. I turbogeneratori serie ZE – progettati appositamente da zero con l'obiettivo di essere installati su impianti di piccole dimensioni – implementano soluzioni mirate a massimizzare il rendimento:

- **Accoppiamento diretto turbina-alternatore**: niente attrito da riduttore di velocità;
- **Cuscinetti ceramici dalla lunga vita operativa** consentono elevati regimi di rotazione;
- **Inverter progettati e dimensionati appositamente per ogni taglia** di turbina allo scopo di immettere in rete l'energia elettrica con un rendimento di conversione ottimale.

Questa **tecnologia innovativa** è ormai ampiamente collaudata con successo nei numerosi impianti installati da Zuccato Energia nel mondo, dalle microcentrali a biomassa ai genset ad olio vegetale, dagli impianti a syngas e biogas alle centrali termiche di hotel fino a centrali termo-elettriche ed ai sistemi di teleriscaldamento comprensoriali.

COMPONENTI DEL CIRCUITO



DATI DI PROCESSO

| FLUIDO DI LAVORO | |
|------------------------------|---|
| Tipo | Miscela azeotropica di HFC atossici, non infiammabili ed ecocompatibili |
| Temperatura di lavoro | 60-165°C |
| Temperatura di condensazione | ~ 33°C @ 1 bar |
| Pressioni di lavoro | max. 20 bar |

| SCAMBIATORE DI CALORE | |
|-------------------------------|---|
| Tipologia | A piastre saldobrasate |
| Pressione max | 30 bar (lavoro) 39 bar (collaudo) 225 bar (scoppio) |
| Materiali usati | Acciaio AISI316 e rame 99% |
| Temperatura massima di lavoro | 195°C |

PRERISCALDATORE + EVAPORATORE

| | |
|---|---------------|
| Potenza termica totale in ingresso | 550 kWt |
| Fluido Vettore | Acqua Calda |
| Temperatura Fluido Vettore (input/output) | ≥ 94°C / 86°C |
| Portata acqua circuiti | 16.42 kg/s |
| Potenze Elettrica in uscita | 50 kW |

CONDENSATORE

| | |
|---|-------------|
| Potenza termica da dissipare | 470 kWt |
| Temperatura acqua condensatore (in/out) | 26°C / 31°C |
| Portata acqua circuito di condensazione | 22.46 kg/s |

TURBINA

| | |
|--------------------------------------|--|
| Tipo | Turbina radiale centripeta monostadio ad ugelli fissi, calettata direttamente sull'asse generatore |
| Temperatura Operativa (input/output) | 85°C in/ ~60°C out |
| Pressione di Stadio | PS 4.42 (collaudato fino a 10 bar) |
| Materiali | Turbina: Acciaio nickelao lavorato CNC Girante: Lega d'alluminio aeronautica |
| Controllo di velocità | Anello di retroazione sulla corrente in uscita |
| Guarnizioni e tenute | Labirinto sigillato su retro girante ed (opzionalmente) all'interfaccia con il generatore. Verso l'esterno: statiche, O-rings |

GENERATORE

| | |
|----------------------------|-------------------------------|
| Tipo | Sincrono a magneti permanenti |
| Potenza in uscita nominale | 50 kW |
| Fluido refrigerante | Acqua / glicole, TIN < 40°C |
| Velocità di rotazione | 13.000 Rpm (12...18 kRpm) |
| Rectifier /synchronizer | Built-in / Included |
| Raffreddamento | Camicia ad acqua |

INVERTER

| | |
|--|---|
| Tipo | IGBT, sincronizzato alla rete, raffred. ad aria |
| Potenza in uscita | 50 kW |
| Tensione e frequenza | da 380 a 480 V trifase, 50/60 Hz |
| Temperatura max ambientabile accettabile | 40°C |
| Chopper di frenatura | Incluso, 50 kW |

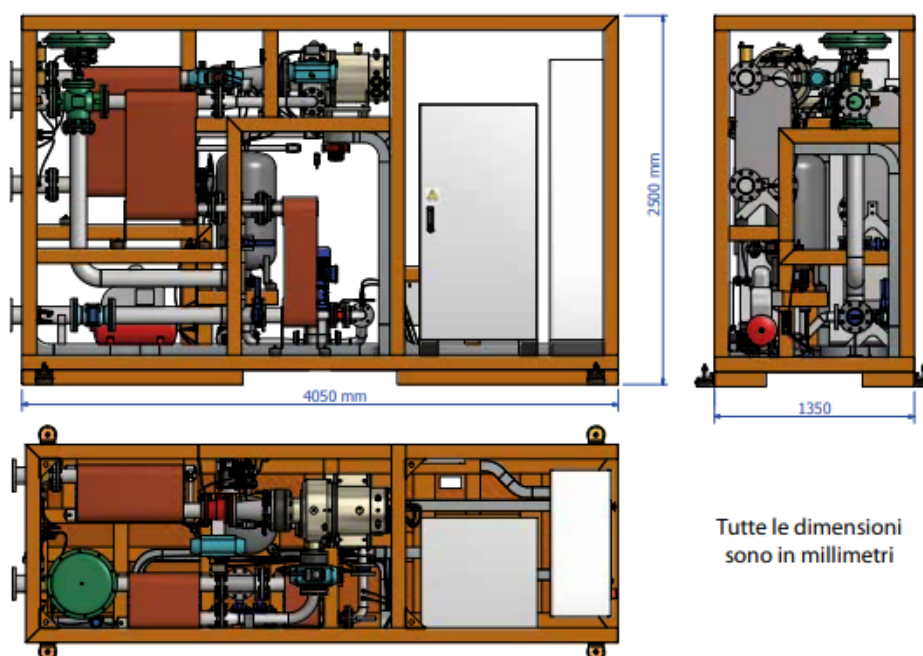
ZE-50-ULH DIMENSIONI SKID

Il sistema viene fornito montato su un telaio compatto (**skid**) che ospita tutti i componenti principali, ad eccezione della torre evaporativa, che costituisce un sistema separato.

Gli schemi seguenti riportano gli ingombri dello **skid standard, pensato per una installazione al chiuso**, al riparo dalle intemperie, o quantomeno in luogo protetto dalla pioggia (es. tettoia). E' disponibile anche una versione pannellata antirumore ed una versione chiusa containerizzata a tenuta di intemperie che rende lo skid installabile anche all'aperto.

Si prega di notare che lo skid richiede almeno **1,5 metro e mezzo di spazio libero** tutt'attorno per un facile accesso manutentivo.

Zuccato Energia, in quanto progettista e produttore, può inoltre costruire su commissione skid su misura con dimensioni differenti da quelle standard per adattarsi alle necessità del cliente.



Tutte le dimensioni
sono in millimetri