

PRINCIPALES APLICACIONES DEL NITRÓGENO Y SUS VENTAJAS

Vea cómo un generador de N₂ in situ puede reducir drásticamente sus costes operativos en varios sectores.



Atlas Copco

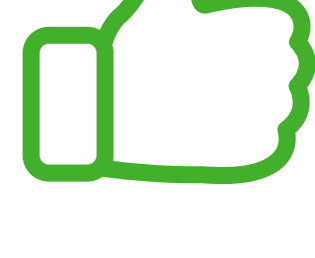
COMPRENDER LA GENERACIÓN DE NITRÓGENO IN SITU

Por lo general, las industrias que utilizan nitrógeno en sus procesos lo compran listo para usar en botellas, pagando mucho por cada m³ utilizado.



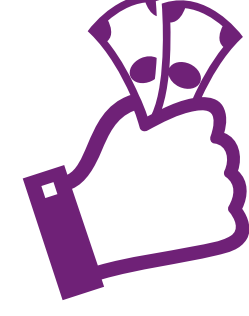
Este gasto puede eliminarse produciendo nitrógeno in situ.

El gas se genera mediante un generador que separa las moléculas de nitrógeno presentes en el aire comprimido.



Las industrias que poseen su propia fuente de nitrógeno son independientes de los proveedores externos, reduciendo los costes operativos y logrando otra serie de beneficios.

ANÁLISIS DE LA INVERSIÓN DEL NITRÓGENO IN SITU



COSTE OPERATIVO

El coste de la generación de nitrógeno in situ es **reducido al consumo de energía del compresor y de los consumibles del sistema**, como los filtros. **Es el fin de los gastos elevados con los depósitos de gas.**

AHORRO MEDIO
Reducción de costes hasta del 90%.



TIEMPO MEDIO DE AMORTIZACIÓN

Hasta 10 meses (dependiendo de los requisitos de instalación)



OTROS BENEFICIOS

- **No hay costes adicionales por la tramitación de la compra**, recarga, y la entrega del Nitrógeno.
- **Coste de mantenimiento limitado.**
- **Disponibilidad continua** (24/7).
- **Elimina el riesgo de interrupción de la producción** debido a la escasez de nitrógeno.
- **No hay gastos de transporte**, y por lo tanto, no hay contaminación.
- **El generador tiene un módulo electrónico a bordo**, que corrige automáticamente la pureza del aire, si se sale de las especificaciones.

¿QUÉ INDUSTRIAS PUEDEN UTILIZARLO?

ALIMENTACIÓN Y BEBIDAS

Aplicaciones

- Envasado en atmósfera modificada (MAP).
- Inertización tanques de vino y aceite.
- Desmoldeo y envasado de quesos.
- Creación de microburbujas...

Beneficios

- Mejora la textura de los productos.
- Evita la contaminación y prolonga las fechas de caducidad.
- Retraso en la maduración de los productos perecederos.
- Mantiene el sabor y la frescura de los alimentos envasados.

PINTURA INDUSTRIAL

Aplicaciones

- Sustitución del aire comprimido en el proceso de pintura industrial de vehículos, bicicletas, electrodomésticos y la industria manufacturera en general.

Beneficios

- Reduce el consumo de pintura.
- Reduce la tasa de pérdida por exceso de pulverización.
- Mejor adherencia de la pintura, y mejor calidad del producto final.

BLANKETING QUÍMICO

Aplicaciones

- Ayuda a mantener almacenados productos con total seguridad, evitando que reaccionen con la presencia de oxígeno que hay en la superficie.
- Aplica en industrias químicas, farmacéuticas, papeleras, fabricantes

Beneficios

- Elimina contaminantes que puedan degradar el producto.
- Elimina evaporación.
- Protege el tanque de la corrosión
- Elimina el riesgo de explosión

ELECTRÓNICA

Aplicaciones

- Soldadura
- Reciclaje componentes electrónicos.

Beneficios

- Evitar la oxidación mejorando las uniones.
- Elimina riesgo de incendio en el reciclaje de componentes electrónicos.

AUTOMOCIÓN

Aplicaciones

- Producción de piezas por moldeo por inyección asistida por gas.
- Tratamiento térmico.
- Inflado y calibrado de neumáticos.
- Producción de tubos de cobre revestidos para gases refrigerantes.

Beneficios

- Mejora la calidad de las piezas.
- Elimina los riesgos de ignición y explosión.
- Da mayor estabilidad a los neumáticos reduciendo el desgaste y el mantenimiento.

¿QUIERE ENCONTRAR LA MEJOR SOLUCIÓN PARA SU EMPRESA?

Cuente con la evaluación técnica de Atlas Copco, programe una visita de uno de nuestros expertos.

Atlas Copco España

[Compresores y Gases industriales](#)



Atlas Copco