

Soluzioni per il settore  
**Petrolchimico**





### ■ PQ 9100

ICP Ottico

Dotato di banco ottico con la più alta risoluzione sul mercato. Soluzione analitica ottimale per la ricerca di impurezze in diesel con ASTM D7111-16 e analisi di impurezze su nafte secondo ASTM D8110-17. Nessun problema di sovrapposizione del segnale ed elevata sensibilità in matrici complesse. Generatore di frequenza capace di migliorare la stabilità del plasma, permette di introdurre campioni con elevato contenuto di solvente.



### ■ Multi EA 5100

Analizzatore Macro-Elementare

Analizzatore Elementare per determinazione di Carbonio, Zolfo, Azoto e Cloro su matrici liquide, solide e pastose. Decomposizione termica del campione ad elevata temperatura in atmosfera di argon ed ossigeno e successiva determinazione con detector specifici. Tecnologia Flame Sensor per una combustione assistita del campione. Ideale per molteplici applicazioni come S e N su prodotti petroliferi.



### ■ Multi NC 3100

Analizzatore di TOC e TN

Analizzatore TOC/TN per liquidi e solidi, ideale per la determinazione su molte tipologie di matrici petrolchimiche e per l'analisi di intermedi di distillazione degli idrocarburi. Lo strumento si basa su una combustione ad elevata temperatura in atmosfera di ossigeno e successiva determinazione IR. Dotato di controllo di flusso integrato per una maggiore stabilità di segnale grazie alla quale la retta di calibrazione è stabile per molti mesi.



### ■ A1000G Tri-Axial Core Holder

Cella Triassiale

Cella triassiale per una varietà di studi tra cui la permeabilità a gas e liquidi, la porosità dei suoli e danni interni alle varie profondità, la cattura e stoccaggio di anidride carbonica (CCS) etc. La cella triassiale è fatta in modo che la forza assiale sul campione carotato e la pressione radiale sul manicotto siano indipendenti l'una dall'altra e possano essere variate durante il test. Questa disposizione è utile per studiare le caratteristiche fisiche del nucleo in varie condizioni.



### ■ Reattori in flusso

Reattori

Reattori in flusso utilizzabili in molte reazioni specifiche del settore. La caratteristica più importante di questi sistemi la possibilità di personalizzarli e ottimizzare i parametri sulle specifiche esigenze analitiche. Sono disponibili moltissimi materiali costruttivi e molte dimensioni, partendo dai 25ml e arrivando fino ai 18,75 litri. Elementi da tenere in considerazione durante la costruzione di un reattore sono senza dubbio la temperatura di lavoro e la pressione.



### ■ Reattori in batch

Reattori

Anche i reattori in batch, come quelli in flusso hanno la possibilità di una completa personalizzazione in funzione delle esigenze specifiche. Importante è la scelta del materiale che dipende dall'aggressività delle sostanze in gioco. Uno dei materiali più utilizzati è l'accio Inox 316 ma è possibile realizzare reattori in leghe speciali come la lega 20, 400, nichel 200, titanio 2&4 e molte altre. In funzione della temperatura vengono scelte anche le guarnizioni.



### ■ FED 115

#### Stufe di Essiccazione

Stufe di essiccazione e riscaldamento con sistema Advantgard.Line a ventilazione forzata e funzioni di programmazione avanzate. Ottime per molteplici applicazioni in range di temperatura da 10 a 300°C nei volumi da 56 a 260 litri, con temperatura minima di 12°C nella versione da 720 litri e di 5°C nella versione da 400 litri. Dotata di sistema APT.line con riscaldamento della precamera e ventilazione a velocità variabile.



### ■ VD 115

#### Stufe di Essiccazione sotto vuoto

Stufe per essiccazione sotto vuoto di composti infiammabili con range di temperatura da 15 fino a 200°C. E' possibile regolare la ventilazione a velocità variabile e collegarla ad un gas inerte. Ideali per test su prodotti petrolchimici, sono contraddistinte dalla tecnologia APT.line con camera preriscaldata e flusso d'aria orizzontale. Il trasferimento del calore è ottimale grazie alla tecnologia brevettata di espansione del rack.



### ■ SPINSOLVE

#### Spettrometro NMR

NMR da banco, ideale per incrementare l'utilizzo quotidiano della tecnica per analisi veloci ed affidabili senza ambienti dedicati. Ideale per la caratterizzazione di intermedi di reazione, prodotti liquidi in generale e molte altre applicazioni come il monitoraggio delle reazioni in continuo. Non necessita di gas criogenici, il magnete può essere da 43, 60 e 80 MHz ed è possibile determinare isotopi di C, H ed F.



### ■ ultraWAVE

#### Mineralizzatore a Microonde a Camera Unica

Digestore a microonde dotato di singolo reattore in acciaio da 1 litro. Il sistema viene completamente chiuso e pressurizzato con gas inerte, per evitare l'evaporazione dei reagenti e prevenire contaminazione incrociate tra campioni. Possibilità di digerire contemporaneamente matrici completamente diverse tra loro e con miscele di acidi differenti per ogni singolo campione. È possibile eseguire la digestione anche in provette monouso.



### ■ PA 66

#### Identificazione Contaminazioni

Sistemi per l'indagine di contaminazioni su granuli e film, sia da laboratorio che in linea. Questi strumenti permettono di monitorare additivi polimerici, analisi dimensionale e granuli del polimero in modo affidabile e senza intervento dell'operatore. Possibilità di identificare punti neri o colorati, o granuli fuori specifica per dimensione. Le soluzioni possono essere sia per piccole quantità da laboratorio sia da linea produttiva, che integrate nel processo.



### ■ PYRO

#### Muffola a Microonde

Muffola a microonde flessibile e performante che permette di aumentare la velocità analitica ed avere una maggiore omogeneità termica. Camera in materiale ceramico riscaldata tramite piastra di carburo di silicio. Controllo costante tramite terminale della temperatura e possibilità di eseguire ceneri solforiche. Incenerimento di 24 crogioli da 4 cm diametro per ciclo per incenerimento di oli e altre matrici di natura petrolchimica.



## Chi siamo

Abbiamo iniziato la nostra attività nel 1974, come distributori per l'Italia di strumentazione scientifica per analisi di laboratorio nel settore siderurgico. Con il tempo, abbiamo scelto di allargare l'offerta dei prodotti verso altre tipologie di industria. Oggi siamo una delle aziende di distribuzione leader in Italia. Copriamo i principali settori industriali della realtà italiana, estendendo la nostra attività anche all'estero, grazie alla collaborazione con grossi gruppi multinazionali presenti sul nostro territorio.



## FKV Care

I nostri tecnici, addestrati e certificati direttamente dai produttori, sono la migliore garanzia di mantenimento delle prestazioni della vostra strumentazione, sia essa da laboratorio o da processo. Oltre agli interventi di manutenzione correttiva, su richiesta in fase di guasto, il servizio FKV CARE garantisce la qualità del vostro investimento:



- » **Mantenimento delle prestazioni:** si tratti di preparazione del campione o di analisi, la manutenzione preventiva assicura alla strumentazione risultati accurati ed affidabili nel tempo.
- » **Sicurezza degli operatori:** la normale usura generata dall'utilizzo può portare ad un aumento del rischio per gli operatori; in FKV conosciamo bene i nostri prodotti e sappiamo dove controllare e quando intervenire per riportarli al pari del nuovo e garantire la massima sicurezza per i nostri utilizzatori.
- » **Rendimento costante:** Materiali di consumo e parti di ricambio possono fare la differenza, l'utilizzo di componenti originali e garantiti dal produttore assicura un rendimento ed una durata costanti nel tempo.
- » **Qualità tracciabile GxP:** tecnici esperti, certificati e costantemente aggiornati, insieme a strumentazione di test certificata, sono le migliori garanzie di tracciabilità per tutte le attività di installazione, validazione (IQ/OQ/PQ), calibrazione e riqualifica periodica.
- » **Soluzioni dedicate:** la vostra applicazione e il vostro utilizzo determinano gli intervalli di manutenzione, valutiamo insieme la soluzione giusta per le vostre esigenze.

## FKV Lab

Le necessità cambiano e si evolvono, le richieste analitiche di domani necessiteranno sempre più di precisione e conoscenza approfondita della strumentazione. I nostri Specialisti, quotidianamente in contatto con le più diverse esigenze applicative e costantemente aggiornati sull'utilizzo della strumentazione da noi fornita, sono al vostro fianco per affrontare le nuove sfide poste da un mercato in continua evoluzione. La nostra esperienza è a vostra disposizione per:



- » **Test e sviluppo metodi su nuovi campioni presso i nostri laboratori:** i nostri laboratori FKV demolab, equipaggiati con strumentazione di ultima generazione e costantemente aggiornata, sono in grado di effettuare test sui vostri nuovi campioni e di sviluppare i relativi metodi di preparazione o analisi.
- » **Training di utilizzo della strumentazione:** la formazione costante degli operatori, oltre a garantire i migliori risultati, assicura che la strumentazione venga utilizzata nella maniera più efficace ed in totale sicurezza.
- » **Training avanzati:** un approccio collaudato, efficiente e che consenta di sfruttare al 100% le potenzialità della strumentazione. Attraverso i nostri training avanzati potrete acquisire le migliori competenze per: sviluppo metodi, ottimizzazione delle routine analitiche, method transfer, validazione metodi, validazione librerie, supporto per audit.

