



El diseño solids Clean se emplea en conformidad con la directiva de Máquinas en los procesos con **productos agresivos** y en los que deben **estar libres de óxido de hierro, o libre de partículas férricas**. Además, para productos alimenticios y cosméticos, cuando un análisis de riesgos según HACCP determine que el producto tratado no es microbiológicamente sensible y la categoría higiénica según EN ISO 14159 no es aplicable.

- **Partes en contacto con el producto en acero inoxidable** en la aleación adecuada, piezas fundidas en acero fundido en una aleación equivalente. Al seleccionar la aleación adecuada deben cumplirse los requisitos de resistencia a la corrosión.
- Dimensiones y diseño de acuerdo a las normas y directrices pertinentes.
- Espesor de paredes y soldaduras según los requisitos de resistencias.
- Se permiten soldaduras discontinuas.
- Resistente a sobrepresión y golpes de explosión en función de las exigencias requeridas.
- Estructuras de soportación con cálculos estáticos, en caso necesario.
- Juntas adecuadas para el diseño.
- Acabado superficial: construcciones con espesor inferior a 4mm con acabado 2D según EN 10088, espesores superiores a 4mm 1D. Piezas fundidas granalladas en el exterior  $Ra = \sim 12,5 \mu m$ , defectos de fundición permitidos de acuerdo con la clase de calidad VC3 según DIN EN 1370.
- Soldaduras en general según EN ISO 5817 con calidad clase C.
- Soldaduras cepilladas o decapadas y pasivada sin estrías.
- Opcional, electropulido.
- Estructuras de soportación en acero al carbono, tratamiento superficial, decapado químico, chorreado y pintado.
- Opcional: estructuras de soportación galvanizadas.
- Opcional: estructuras de soportación en acero inoxidable.

