

Da **Rovatti** una nuova generazione di **pompe** ad **alto rendimento**



A new generation of high-efficiency pumps from **Rovatti**

di Giovanni Losavio

Responsabilità sociale d'impresa, innovazione tecnologica, sviluppo sostenibile. Sono i tre principi che da sempre contraddistinguono la filosofia imprenditoriale della emiliana Rovatti, specializzata nella costruzione di pompe ed elettropompe. «Per noi la sfida più importante è quella di progettare innovazioni nell'interesse della collettività. Perseguiamo quotidianamente questo obiettivo, anche nel nostro particolare settore di attività – spiega l'azienda di Fabbrico (Reggio Emilia) con una nota – e se consideriamo che a livello globale gli attuali sistemi di pompaggio assorbono il 20% del consumo energetico industriale, è chiaro come il ridurre tali consumi e ottimizzare le risorse, significhi non soltanto contenere i costi di gestione a carico delle aziende ma anche proteggere l'ambiente». Un versante, questo, sul quale l'uso di pompe ad alto rendimento è in grado di fare la differenza. Soprattutto nel contesto dell'Unione Europea dove circa il 30% dell'energia utilizzata è imputabile ai motori elettrici, impiegati in gran parte per i sistemi di pompaggio. Ed è proprio a partire da tali esigenze che i tecnici della Rovatti hanno messo a punto un'ampia gamma di modelli, studiati per assicurare prestazioni di alto livello secondo quanto previsto dalle normative in materia di efficienza energetica. Negli spazi espositivi della kermesse di Eima International, dunque, c'è attesa non solo per i tradizionali fiori all'occhiello della ditta emiliana - le pompe normalizzate EN733 (serie SNE) e le elettropompe monoblocco normalizzate EN733 (serie MNE), entrambe ad alto rendimento – ma, soprattutto, per le ultime nate. Si tratta delle pompe centrifughe monostadio (linea SNF) e delle pompe flangiate SAE (serie FNF), anch'esse ad alto rendimento, destinate fra gli altri impieghi ai sistemi di irrigazione, all'alimentazione idrica nonché e impianti di condizionamento. Due linee di prodotto, la SNF e la FNF, che offrono rendimenti prossimi al 90% e che si fanno apprezzare per l'installazione e la manutenzione agevole, resa possibile dai nuovi anelli d'usura che si sostituiscono rapidamente e dal Twinner System (versioni con tenuta a baderna).

by Giovanni Losavio

The social responsibility of the company, technological innovation and sustainable development are the three key points in the business philosophy of Rovatti, a company in Fabbrico, near Reggio Emilia, specialized in the manufacture of pumps and electric pumps. A Rovatti communiqué said, "For us the most important challenge is the innovative design at the service of the community. We pursue these objectives daily, also in our special sector of work, and if we consider that pump systems take up 20% of the electricity consumed today by industry at the global level it is clear that reducing this consumption and optimizing resources means not only limiting the cost of a company's management but also protecting the environment." In this connection, the use of high-efficiency pumps is able to make a difference. This is true especially in the European Union where 30% of the energy consumed is accounted for by electric motors, most of them committed to pumping systems. These requirements mark the precise starting line for Rovatti technicians for the development of a wide range of models designed to ensure top level performance in compliance with norms on energy efficiency. The company's stand at the forthcoming EIMA International with thus feature not only Rovatti's traditional mainstays, SNE series single-stage bareshaft centrifugal pumps built to EN 733 standards and MNE series close coupled pumps in compliance with EN 733 standards coupled to electric motors through rigid coupling, both high-efficiency, but also the newest pumps the company is bringing to the market. These are the SNF line of single-stage centrifugal pumps and the FNF line of flanged pumps, both high-efficiency, high capacity pumps designed for irrigation systems, supplying water and water treatment plant. These two lines of products, the SNF and FNF, ensure yield at close to 90% and will be welcomed on the market for their ease of installation and convenient maintenance thanks to new packing rings which can be quickly replaced without dismantling the pump with the Twinner System for the gland packings version.