

Energía termosolar en el sector industrial

La empresa SRB Energy ha finalizado la instalación de 36 colectores UHV sin inclinación sobre la cubierta de la empresa Pincasa, ubicada en Valencia y dedicada al recubrimiento de productos metálicos, especialmente para el sector de la automoción. Para aumentar el rendimiento de la instalación se ha optado por implementar a los colectores UHV, concentradores cilíndricos sin seguimiento solar. Gracias al tratamiento galvanizado selectivo y al nivel de vacío alcanzado, el colector UHV es capaz de conseguir temperaturas de trabajo en torno a los 200°C, temperatura óptima de trabajo del horno a calentar. La energía que se entregará será de 85.000 kWh/año y se evitará la emisión de más de 18 toneladas de CO₂ a la atmósfera.

➔ **Tina Rautenstrauch**
Project and Engineering Manager SRB Energy

SRB Energy ha finalizado su primera instalación termosolar para calentamiento industrial de media-alta temperatura (QI-UHV) para la empresa Pincasa, ubicada en el Parque Industrial Juan Carlos I, en Almussafes (Valencia).

SRB Energy es una empresa creada en 2005, con sede social en Valencia, y centro de I+D en Ginebra, en el seno de las instalaciones del Centro Europeo de Investigación Nuclear (CERN). Es una empresa comprometida con el desarrollo de productos y tecnologías innovadoras en el entorno de las energías renovables, y su principal objetivo es el desarrollo del novedoso Panel Termosolar UHV.

Pincasa es una empresa dedicada al recubrimiento de productos metálicos mediante cataforesis, pintura líquida y pintura en polvo, principal-

mente para el sector de la automoción. El proceso de pintura utiliza en sus distintas fases calor comprendido en todo el espectro de temperaturas que puede proporcionar el colector de SRB, desde los 100°C hasta los 200°C, con lo que se ha permitido valorar su aplicación.

Colectores UHV

Se han instalado 36 colectores UHV sobre cubierta, con un área total de apertura de 150 m². Para un mejor aprovechamiento del espacio disponible, los colectores se han montado sin inclinación, lo que supone una ventaja competitiva en



el mercado actual. Cabe destacar que requieren un mantenimiento mínimo, reduciéndose así los costes asociados a la instalación.

Para aumentar el rendimiento de la instalación se ha optado por implementar a los colectores UHV, concentradores cilíndricos sin seguimiento solar. Gracias al tratamiento galvanizado selectivo y al nivel de vacío alcanzado (10-8 torr), el colector UHV es capaz de conseguir temperaturas de trabajo en torno a los 200°C, temperatura óptima de trabajo del horno a calentar. Las temperaturas de estancamiento que se alcanzan son superiores a los 400°C. Debido al alto rango de temperaturas necesario, el fluido utilizado para este proyecto es aceite térmico.

La tecnología del panel termosolar UHV está avalada por la Organización Europea para la Investigación Nuclear (CERN), el centro de investigación de mayor prestigio de Europa.

La energía que se entregará anualmente es de 85.000 kWh, evitando además la emisión de más de 18 toneladas de CO₂ a la atmósfera. El proyecto, no sólo se traduce en un ahorro económico, sino que también contribuye a la consecución de los objetivos en materia de responsabilidad social corporativa de la empresa.

El proyecto ha contado con la colaboración de diferentes empresas e instituciones valencianas, como la universidad CEU Cardenal Herrera, ITE, Ingemo, Indalmec, Pincasa y SRB Energy siendo apoyado por la consellería de Industria, Comercio e Innovación de la C.Valenciana, al tratarse de un proyecto emblemático a nivel nacional. ▲

