

B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) ⁽¹⁾

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/ unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute					Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P		NO	SI (% riutilizzo in peso)
Olio lubrificante	-	MPA	F1	Liquido	-	-	-	-	-	9.000 kg ⁽²⁾	x	-
Olio dielettrico	-	MPA	F1	Liquido	64742-53-6	Distillati (petrolio), naftalenici leggeri 'hydrotreating'	>99	H304 H412	-		x	-
					128-37-0	2,6-di-terz-butil-pcresolo	<0,3					
Olio idraulico	-	MPA	F1	Liquido	-	-	-	-	-		x	-
Soda caustica	Marten Srl/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Liquido	1310-73-2	Idrossido di sodio	50	H290 H314	P260 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310	6.000 kg	x	-
Acido cloridrico	Marten Srl/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Liquido	7647-01-0	Acido cloridrico	25-38	H314 H335 H290	P260 P280 P303+P361+ P353 P304+P340 P305+P351+ P338 P309+P311	12.000 kg	x	-

B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) ⁽¹⁾

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/ unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute					Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P		NO	SI (% riutilizzo in peso)
Ipoclorito di sodio	Marten Srl/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Liquido	7681-52-9	Ipoclorito di sodio	14-20	H314 H290 H400 EUH 031	P260 P273 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P403+P233 P501	360.000 kg	x	-
Sodio bisolfito	Marten Srl/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Liquido	7732-18-5	Acqua	50-100	H318	P280 P305+P351+ P338 P310	3.200 kg	x	-
					7681-57-4	Sodio bisolfito	9-30					
Antischiuma FOAMTROL AF2050 E	Solenis/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Liquido	9038-95-3	Ossirano, metil- , polimero con ossirano, monobutil etere	≥7	H330	P260 P284 P280 P304+P340 P310 P320	1.000 kg	x	-
Alcalinizzante Amcor CN5850	Solenis/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Liquido	141-43-5	2-aminoetanolo	≥ 25 - < 40	H314 H318 H335 H412	P261 P273 P280 P303 + P361 + P353 P304 + P340 + P310 P305 + P351 + P338 + P310	4.370 kg	x	-
					1336-21-6	ammoniaca	≥ 5 - < 10					

B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) ⁽¹⁾

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/ unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute					Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P		NO	SI (% riutilizzo in peso)
Anticorrosivo CORRSHIELD OR4400	GE Water & Process technologies/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Liquido	78620-07-2	Acido idrossifosfonacetico, sale sodico	1-<5	H290 H314 H317	P234 P280 P301+P330+ P331 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310	740 kg	x	-
					64665-57-2	4 (o 5) – metil – 1-H- benzotriazolidi di sodio	1-5					
					1310-73-2	Idrossido di sodio	0,5-2					
Detergente TG CLEANBLADE TC 1000	GE Water & Process technologies/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Liquido	69227-21-0	Alcol grasso alkossilato Glicol propilenico n- butietere	<20	H315 H319	P280 P302+P352 P305+P351+ P338 P314 P333+P313	1.800 l	x	-
					5131-66-8	Glicol propilenico n- butietere	<5					
					2634-33-5	1,2-Benzisotiazolin-3- one	<0,05					
Fosfati Drewphos 3000	Solenis/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Liquido	1310-73-2	Idrossido di sodio	>= 3 - < 5	H290 H314 H318	P280 P301 + P330 + P331 P303 + P361 + P353 P304 + P340 + P310 P305 + P351 + P338 + P310 P390	5.100 kg	x	-

B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) ⁽¹⁾

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/ unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute					Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P		NO	SI (% riutilizzo in peso)
Deossigenante Amersite CHZ	Solenis/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Liquido	497-18-7	carbonoidrazide	>= 5 - < 10	H317 H412	P261 P273 P280 P333 + P313 P362 + P364 P501	4.400 kg	x	-
Disperdente Performax DC5000-EU	Solenis/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Liquido	37971-36-1	acido 2-fosfonobutan- 1,2,4-tricarbossilico	>= 50 - < 60	H290 H314 H318	P280 P301 + P330 + P331 P303 + P361 + P353 P304 + P340 + P310 P305 + P351 + P338 + P310 P390	16.820 kg	x	-
Antincrostante Sokalan PM 15 I	Solenis/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Liquido	NESSUN INGREDIENTE PERICOLOSO					1.740 kg	x	-
Biocida		MPA	F1	Liquido	10377-60-3	Magnesio nitrato	1-5	H314	P273	100 kg	x	-

B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) ⁽¹⁾

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/ unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute					Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frase H	Frase P		NO	SI (% riutilizzo in peso)
SPECTRUS NX 1164	GE Water & Process technologies/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito				55965-84-9	Miscela di: 613-167-00-5 5-cloro-2-metil-2H-isotiazolo-3-one [EC no.247-500-7]; 2-metil-2H-isotiazol-3-one [EC no.220-239-6] 3:1	0,25-<2,5	H317 H411	P280 P301+P330+ P331 P303+P361+ P353 P304+P340 P305 P351+P338 P310			
Deossigenante Amersite 1824	Solenis/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Liquido	3710-84-7	DIETHYLHYDROXYLA MINE	>= 20 - < 25	H226 H335 H412	P210 P261 P273 P303 + P361 + P353 P304 + P340 + P312 P370 + P378	520 kg	x	-
Idrogeno	SAPIO/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Gas compresso	1333-74-0	Idrogeno	100	H220 H280	P210 P377 P381 P403	33.500 m³	x	-
Anidride carbonica	SAPIO/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Gas compresso	124-38-9	Anidride Carbonica	100	H280	P403	5.710 m³ ⁽³⁾	x	-

B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) ⁽¹⁾

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/ unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute					Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P		NO	SI (% riutilizzo in peso)
Azoto compresso	SAPIO/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Gas compresso	7727-37-9	Azoto	100	H280	P403	5.800 m ³ ⁽³⁾	x	-
Esafluoruro di zolfo	SAPIO/scheda di dati di sicurezza visionabile in sito	MPA	F1	Gas compresso	2551-62-4	SF ₆ (esafluoruro di zolfo)	100	H280	P403	100 kg ⁽⁴⁾	x	-

Note

(1) I quantitativi di chemicals alla capacità produttiva sono da intendersi come stime approssimative basate sull'esperienza Edison nella gestione di impianti simili a quello in oggetto, sui quantitativi storici consumati in impianto fino al 2017 e sull'utilizzo di opportuni pro-rate applicabili per la capacità produttiva.

(2) Per quanto riguarda il consumo di olio delle macchine e dei trasformatori, la quantità stimata alla capacità produttiva non tiene conto di eventuali sostituzioni delle cariche delle macchine in quanto non prevedibili, ma definite in base alle analisi qualitative del prodotto stesso.

(3) I consumi di Anidride Carbonica e Azoto non sono correlati al processo produttivo in quanto vengono utilizzati per la messa in sicurezza delle apparecchiature e non sono pertanto prevedibili.

(4) L'eventuale consumo di SF₆ è dovuto ad eventuali reintegri derivanti da attività di manutenzione dei sistemi elettrici isolati con questo gas.