



OBJETO DE LA OFERTA

Dosificar producto químico a caldera de vapor de forma automática según consumo.

TRATAMIENTO DE AGUA

El tratamiento de agua de calderas, propuesto esta basado en tres puntos de acción:

- Incrementa la Alcalinidad y sulfitos para evitar la corrosión caustica y la dureza residual
- Elimina el Oxígeno del agua para evitar la corrosión electroquímica del hierro
- Aporta una amina filmante para proteger los circuitos de retorno de vapor de la corrosión.

El tratamiento cumple las especificaciones de FDA para uso con vapor en contacto con alimentos en proceso o en alguna parte del mismo.

El producto se dosifica en línea de aporte de agua a caldera, mediante un contacto libre de potencial del contactor o nivel de arranque de la bomba del generador de vapor (demanda de agua) de esta manera solo se repone el producto químico cuando hay generación de vapor y se repone agua a la caldera.

Para la generación de 10 TN de vapor diario, con agua descalcificada a pH inferior a 8.0 y una conductividad inferior a 1.1 mS/cm el consumo de producto se estima en 1000 ml/día.

Se trata de un solo producto, multifunción desarrollado y ampliamente testado por Eliteq para tratamiento de agua de calderas de uso alimentario. Por este motivo se utiliza una sola bomba de dosificación.

La instalación del cliente es una instalación muy completa. Contiene todo lo necesario para un funcionamiento óptimo. Los parámetros de calidad del agua que les proponemos son:

- Alcalinidad en caldera: 600-1000 mg/l
- pH en agua de alimentación de caldera: >8,5 unidades de pH
- Dureza residual: inferior a 10 mg/l de CCa y Cmg.
- Conductividad del agua de caldera inferior a 3000 mg/l
- pH del agua de caldera entre 11 y 12,5 u pH
- Reserva de sulfitos entre 20 y 40 mg/l
- Cloruros < 50 mg/l (purga)

CONTENIDO DE LA OFERTA

La presente oferta incluye todo lo necesario para suministrar y poner en marcha el sistema de micro-dosificación de producto de calderas BO126

Suministros:



BOMBA DOSIFICADORA ELECTRÓNICA DE MEMBRANA MULTIFUNCIÓN

- Bomba proporcional a señal analógica/digital. Modos de funcionamiento en constante, divisor, multiplicador, ppm, batch, mA y mV.
- 180 impulsos/minuto máximo
- Caudal regulable manualmente hasta: 10 l/h
- Contrapresión máxima: 3 bar
- Caja en NORYL IP 65 de 107 x 210 x 125 con junta trasera soldada directamente desde el molde
- Máxima resistencia química y mecánica
- Tornillo de fijación que garantiza la estanqueidad contra filtraciones
- Formato robusto, ofrece estanqueidad total
- Membrana de Teflón (PTFE)
- Juntas en Viton o EPDM
- Válvula de doble bola en cerámica (diámetro 6 mm)
- Alimentación: 230 VAC
- Grado de protección: IP 65
- Temperatura de trabajo: 5 - 45 ° C.
- Con control de nivel
- Entrada de STAND-BY

Deposito y cubeto de seguridad de 125 litros de capacidad para la dosificación

El control de aporte de aditivo BO126 se realiza de forma individual para cada generador de vapor.

MONTAJE Y PUESTA EN MARCHA

Nuestro montaje incluye la puesta en marcha, la conexión de maniobra con el cuadro eléctrico del generador de vapor y necesitamos una toma de corriente de 230V 6A cercana al punto de dosificación para alimentar la bomba dosificadora.

La puesta en marcha se verificara con analítica completa del agua de alimentación, con aditivos, y del agua de caldera del generador de vapor.

