



Etapas de filtración:

- 1) Filtro de partículas de 0,1 mm
- 2) Decantador de agua
- 3) Acondicionador de combustible para la prevención del crecimiento microbiano
- 4) Bomba de circulación de combustible (que evita la degradación)
- 5) Medidor de combustible con transmisor de impulsos

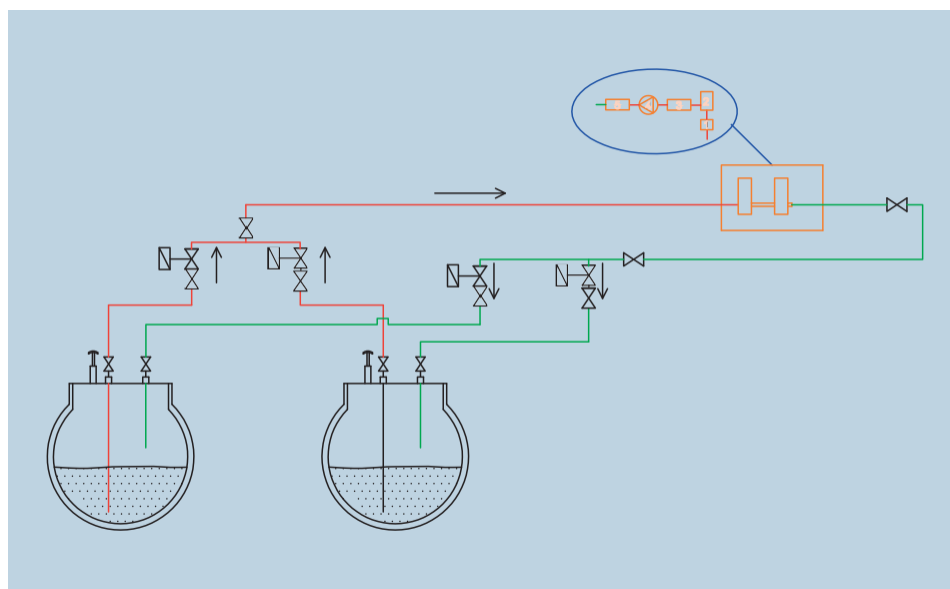
SAFA

Sistema automático de filtrado preventivo de gasóleo /HVO para varios depósitos de almacenamiento de gran capacidad (más de 50.000L)

Sistema preventivo de filtrado

El sistema automático de filtrado de agua de combustible SAFA para filtración de partículas, eliminación de agua, homogeneización de combustible y oxigenación a través de su protocolo de recirculación programada, evita la proliferación de bacterias, mohos y levaduras que son susceptibles de dañar la instalación.

- El SAFA es un sistema a medida, capaz de gestionar hasta 10 tanques de almacenamiento, desde 1.000 litros hasta 120.000 cada uno.
- Configurado y equipado con todos los elementos necesarios para controlar el protocolo de filtrado de los tanques existentes, está diseñado en una técnica escalable para permitir futuras ampliaciones del parque de almacenamiento de combustible.
- Todas las maniobras y alarmas se muestran localmente en la pantalla táctil LCD, y de forma remota por mod-bus.



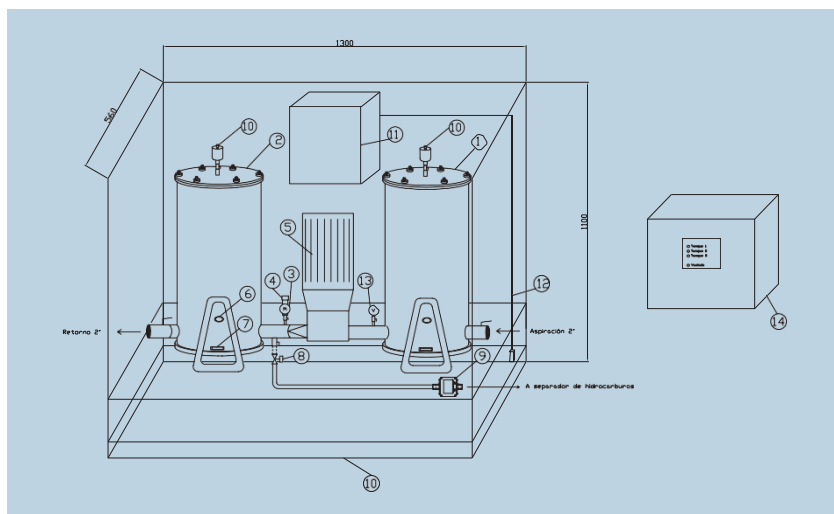
Accesorios y adaptaciones

- Recirculación para tratar de evitar la estratificación y degradación del combustible dentro de los tanques de almacenamiento.
- El combustible pasa a través de un acondicionador de combustible para evitar el crecimiento microbiano.
- Los periodos programados de recirculación, son programables en la pantalla del automático. Es recomendable de que el volumen del depósito se recircule al menos de 1.5 veces la cada 28 días.
- Si se detecta agua en el filtro de decantación de la unidad, se activa una alarma y la bomba de drenaje, vacía al separador de hidrocarburos.
- El sistema está alimentado por una fuente de alimentación trifásica de 400 Vac (una versión en 230 V está disponible bajo demanda).

SAFA

Sistema automático de filtrado preventivo de gasóleo /HVO para varios depósitos de almacenamiento de gran capacidad (más de 50.000L)

Descripción del sistema



1. 1º Filtro 50 micras
2. 2º Filtro 15 micras
3. Manómetro de glicerina
4. Sensor presión analógico 0-10 bar
5. Motobomba 1.500 l/h
6. Visor nivel de agua
7. Advertencia de filtro sucio
8. Válvula solenoide de drenaje de agua
9. Bomba de drenaje de agua
10. Purga de aire
11. Caja de conexiones
12. Detector de fugas
13. Vacuómetro
14. Armario de control (600x600x200)
15. Caudalímetro
16. Acondicionador de combustible

Sistema de filtrado preventivo automático de combustible con drenaje

- Motobomba de 1.500 l/h III / 400 3/4 CV / 1,2A.
- Sensor de presión- lineal.
- Medidor de vacío.
- Manómetro glicerina 0-10 bar.
- Tapón de muestras
- 2 Microfiltros de aluminio FG-300
- 1 filtro de partículas de 50 µm (micras).
- 1 filtro de segunda de papel absorbente de agua de 15 µm (micras).
- Medidor de presencia de agua.
- Manómetro de presión diferencial, como indicador de filtro obstruido.
- Electrodo de detección de agua
- Electroválvula N/C línea de drenaje de 3/8".
- Bomba solenoide tipo 12 Lts/h línea de drenaje.
- Válvulas de bola de drenaje manuales.
- Bandeja colectora de fugas
- Detector de fugas por sonda de infrarrojos.
- Bastidor metálico
- Los tamaños pueden cambiar de acuerdo con los requisitos especiales a medida.
- Presión máxima de trabajo: 6 bar.
- Presión máxima del sistema: 10 bar.

Pantalla LCD táctil y cuadro de control

- Autómata con pantalla táctil 5,7"
- Entradas y salidas analógicas y digitales necesarias
- Comunicación Mod-Bus.
- Arrancador y protección térmica para motobombas.
- Fuente alimentación de 24Vdc.
- Terminales de conexión.
- Sistema probado en fábrica
- Armario de control IP66 con controlador PLC montada en el panel frontal.