



Estudio de Caso

Eliminando la humedad en el aire de los tanques de combustible



El Reto

Una de las más grandes compañías de petróleo en Europa del Norte tuvo dificultades con el almacenamiento de diésel, mezclado con 5% de EMC (Ester Metílico de Colza) que cumple con las reglas FAME (ésteres metílicos de ácidos grasos) para los vehículos diésel. Este diésel contiene más agua que el diésel estándar y por lo tanto su tiempo de almacenamiento es menor. El problema iba a aumentar ya que la compañía estaba planeando presentar hasta mezclas con hasta un 10% de EMC (FAME).

La Solución

La actitud de Limpia.Protege.Mejora.™ de Donaldson hacia la filtración en grandes cantidades provee de soluciones óptimas para incrementar el nivel de limpieza de los líquidos de las refinerías.

Particon Teknik Ab/Wennström ofreció una solución personalizada en la cual presentaba el respirador T.R.A.P.™ de Donaldson para la filtración en almacenamiento a granel de combustibles y una válvula de seguridad de 2 entradas. Desde entonces se evita la humedad en el aire que entra al tanque mediante el aire inhalado, ya que esto podría incrementar el contenido de agua causando el crecimiento de bacterias en el mismo.

La solución T.R.A.P.™ ha sido puesta a prueba de manera exitosa por un año en seis ubicaciones geográficamente diferentes. Los respiradores mantuvieron el contenido de agua muy por debajo del límite de los 100 ppm permitidos por la compañía petrolera. Además, las pruebas de aplicación mostraron una vida de servicio esperada alargada a 6 meses.

El Resultado

Los respiradores T.R.A.P.™ de Donaldson serán instalados en todos los tanques diésel de la compañía, empezando con las estaciones de llenado para los vehículos de trabajo pesado.

La tecnología innovadora T.R.A.P de Donaldson

Proteja su inversión mientras se encuentra almacenada

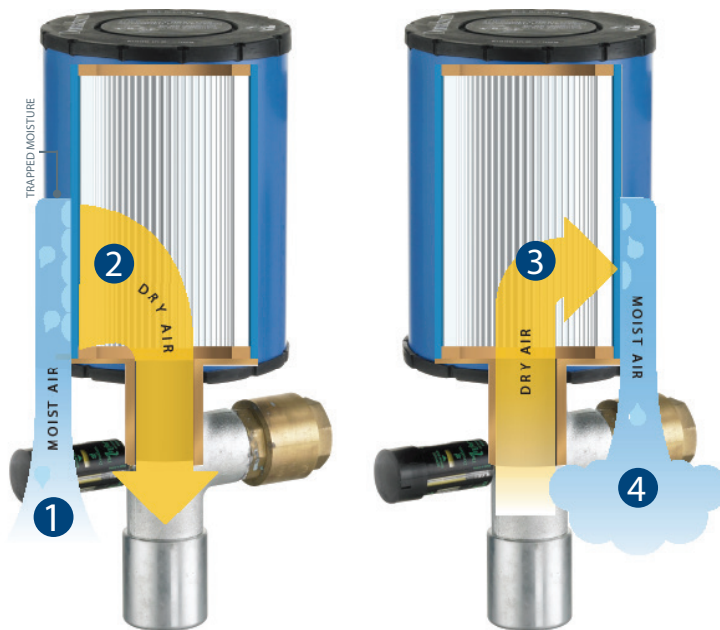
El respirador T.R.A.P.™ (Protección Avanzada Térmicamente Reactiva) de Donaldson reduce el riesgo de entrada de polvo y humedad en los tanques de almacenamiento desde la ventila al mismo tiempo que permite el flujo alto de fluido entrante y saliente del tanque.



T.R.A.P.™

RESPIRADOR T.R.A.P.	Rango Máx. de Flujo	Eficiencia del Filtro	Filtro de Reemplazo	Conexión
X920006	500 gpm/1893 lpm	>97% at 3 micron	P923075	1 1/2" NPT

Cómo funciona un respirador T.R.A.P.™



Ciclo de Entrada (Inhalación)

- 1 El circuito "respira" aire que contiene vapor de humedad.
- 2 El respirador T.R.A.P. elimina la humedad y partículas del aire entrante, permitiendo, exclusivamente que aire seco entre en el circuito.

Ciclo de Salida (Exhalación)

- 3 Durante el ciclo de "exhalación", el respirador T.R.A.P. permite el flujo no restringido de aire hacia afuera.
- 4 La salida de aire seco capta la humedad recopilada por el T.R.A.P. durante la aspiración y la exhala nuevamente – regenerando de manera completa la capacidad de retención de agua del respirador T.R.A.P.



Donaldson Latinoamérica

www.donaldsonlatam.com

T-HYD

Contáctenos:

Lada sin costo: 01 800 718 8295

Desde fuera de México:

+52 (449) 3002400

Servicio.Clientes@Donaldson.com

Soporte.Engine@Donaldson.com