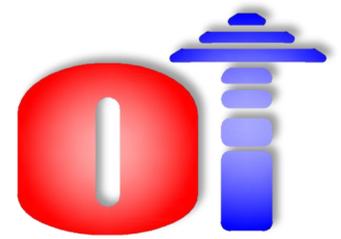


BOLETIN DE NOVIEMBRE



OASIS INSTALACIONES S.A. DE C.V.

Noviembre de 2013

¿Viejos Colectores?

Si el reemplazo de su fatigado colector de polvo ya sea de bolsas o cartuchos no está en su presupuesto de este año ¿porque no? consideremos darle un respiro dándole un mejor mantenimiento, optimizando la operación del ventilador, y revisando la opción de usar una mejor media filtrante.

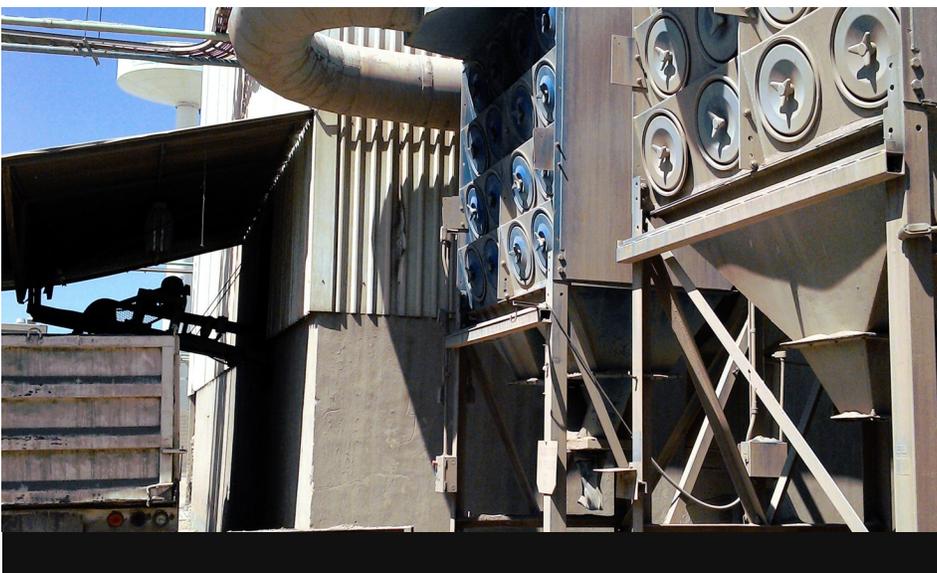
La mayoría de la veces los colectores sufren de un muy pobre mantenimiento porque los operadores consideran este trabajo el más sucio de la planta. En realidad además del ventilador y el sistema de descarga el colector no tiene partes en movimiento, y aunque sus partes sufran de desgaste y corrosión más sufren cuando se sobrecargan con puntos de emisión adicionales.

¿Cómo saber si mi colector esta sobrecargado?

Un colector sobrecargado mostrará algunos de los siguientes síntomas:

- Fugas de polvo por los mismos filtros y presión diferencial incontrolable, lo que genera cambio de filtros frecuente.
- Bajo flujo de aire derivado de la alta presión diferencial.
- Excesiva emisión de polvo en la chimenea, o muy pobre eficiencia de colección.
- Falta de succión en las campanas, resultando sobre-exposición de los trabajadores con el contaminante

“Es extremadamente importante que el recipiente inferior se vacíe periódicamente y que no se deje sobre llenar ni que el polvo acumule hacia la sección filtrante superior. Si lo anterior sucede, se producirá una obstrucción prematura y una separación ineficaz.”



TIPS

- Revisar las condiciones de los sistemas de descarga, gusanos, rotatorias, cuchillas, etc. para que no se tenga fugas de aire falso.
- Un sello defectuoso en estos dispositivos genera un re-entrapado del producto colectado manteniendo los filtros operando con altos diferenciales de presión disminuyendo la expectativa de vida de los filtros.
- Verificar la operación correcta de todos los manómetros de aire comprimido y diferencial de presión.



Un equipo descuidado es un equipo ineficiente.

Revisión importante!

- ⇒ Revisar el espejo del colector fugas por corrosión, haciendo la prueba de polvo trazador, y luz negra para detectar soldaduras dañadas y partes del metal quebradas.
- ⇒ Revisar la correcta operación del ventilador, confirmar que el rotor este girando en sentido correcto ya que los ventiladores centrífugos de aspas planas atrasadas pueden suministrar hasta el 70% del volumen de diseño aun girando en sentido contrario.
- ⇒ Asegurar que los ductos que vienen de las campanas no se encuentren tapados con material asentado.

- ⇒ Verificar entradas de aire falso en los ductos entre bridas o por agujeros provocados por abrasión.
- ⇒ Si se puede optimizar el ventilador, verificar con el fabricante según su curva de operación, cuál sería la máxima velocidad con la que se puede operar el ventilador existente, logrando la máxima capacidad en su potencia.
- ⇒ Verificar que el aire comprimido del sistema de auto-limpieza, esté disponible en la presión y volumen y que además este limpio y seco para evitar taponamientos y problemas relacionados.
- ⇒ Inspeccionar la correcta operación de las solenoides y válvulas de diafragma confirmando la salida del aire por el venteo de las solenoides por su puerto de salida.
- ⇒ Verificar el ruido del pulso de la válvula de diafragma el cual debe ser puntual y fuerte. Si este no lo es hay que abrir la válvula y revisar el repuesto y que no presente corrosión, rupturas en el asiento, o taponamiento del puerto interno de venteo.
- ⇒ Revisar el temporizador y los parámetros establecidos para duración del pulso y la frecuencia.
- ⇒ Acostumbre a llevar una bitácora del diferencial de presión y amperaje del motor.



Manómetro

Nota importante*

Para un sistema de colección de polvos con ductos fijos es decir sin dämpers de control, el cambio del flujo de aire varia directamente con la velocidad del rotor del ventilador, así incrementando la velocidad del ventilador en un 15%, incrementará el flujo de aire en el sistema en un 15%, sin embargo la presión estática se incrementará al cuadrado de la velocidad del ventilador y la potencia del motor variará al cubo de esa velocidad. Lo anterior nos lleva a modificar no solo la velocidad del ventilador sino a la revisión completa del sistema variando también los diámetros de los ductos, así mismo el motor del ventilador.

¿Qué ofrecemos?

- Ingeniería básica ducterial. Diseño de campanas de succión.
- Ingeniería de detalle para la fabricación e instalación de sistemas de colección o extracción.
- Fabricación de colectores de polvo tipo bolsas, cartuchos, ciclones, válvulas rotatorias, helicoidales, ventiladores.
- Optimización de sistemas de colección de polvos en operación.
- Revisión y balanceo de sistemas de operación.
- Cursos básicos para dimensionamientos de sistemas.
- Capacitación del personal de mantenimiento y operación.
- Pero lo más importante de todo: le ofrecemos **¡SOLUCIONES!**

Nuestra misión

Brindar toda clase de soluciones integrales a nuestros clientes en materia de control y eliminación de emisiones de polvo, humos y neblinas.

Northwind Traders le acerca el mundo

Jaumave 702 col. Mitras Nte. Monterrey, Nuevo León, México, C.P.: 64320
Oficina/Conmutador: 8373-3322
Planta: 8381-0830
Correo: info@gpooasis.com

OASIS INSTALACIONES S.A. DE C.V.

