

FV Tanque de revaporizado

Descripción

El tanque de revaporizado FV de Spirax Sarco está diseñado y construido según ASME VIII DIV 1 2004 + ADD06. El diseño es de drenaje libre, lo que es esencial en purgas de calderas.

Aplicaciones

Estos tanques son especialmente adecuados para los sistemas de recuperación del calor de purga de las calderas, en los que la separación eficaz del revaporizado de la purga es esencial para evitar la contaminación del depósito de alimentación de la caldera y/o de las superficies de transferencia de calor. Los tanques de revaporizado Spirax Sarco son también adecuados para aplicaciones de revaporizado condensado.

Características principales:

- Diseñado y construido de conformidad con la normativa europea sobre equipos a presión 2014/68/UE.
- Separación lenta para producir vapor más seco.
- Drenaje libre.

Tamaños y conexiones de tuberías

Conexiones disponibles de serie:

Conexiones roscadas con conector cónico BS 21.

Conexiones embridadas según EN 1092 PN16.

Nota: Los tanques están disponibles con bridas según ASME B16.5 Clase 150 o 300, o con rosca NPT.

Condiciones límite

Las condiciones máximas de diseño (cuerpo) son 14 bar r a 198 °C (temperatura de saturación del vapor).

Temperatura mínima de diseño (funcionamiento) -10 °C

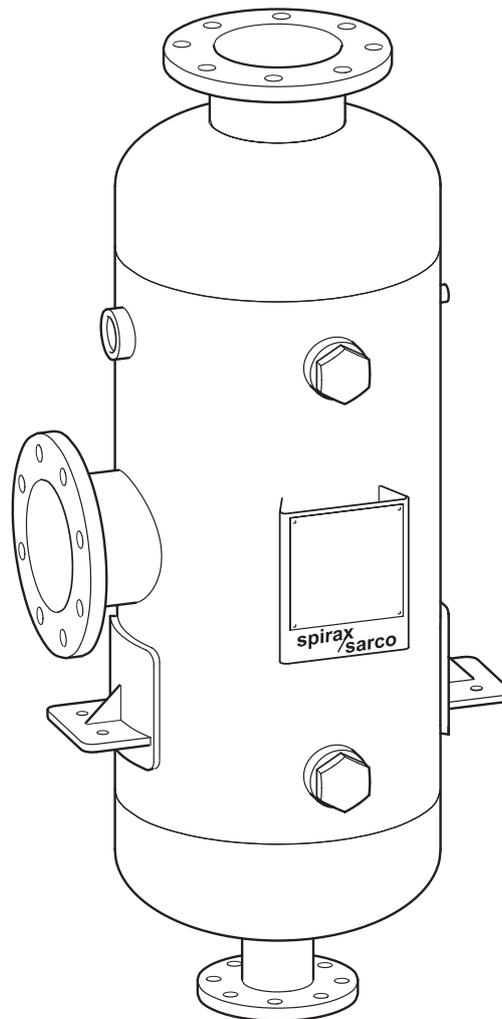
Presión de prueba hidráulica en frío de acuerdo con la Directiva Europea de Equipos a Presión 2014/68/UE.

Nota: La presión y la temperatura máximas de diseño pueden limitarse aún más, por debajo de las indicadas en la placa de características, en función de la clasificación de brida elegida para el sistema.

PN16 13,3 bar r a 198 °C

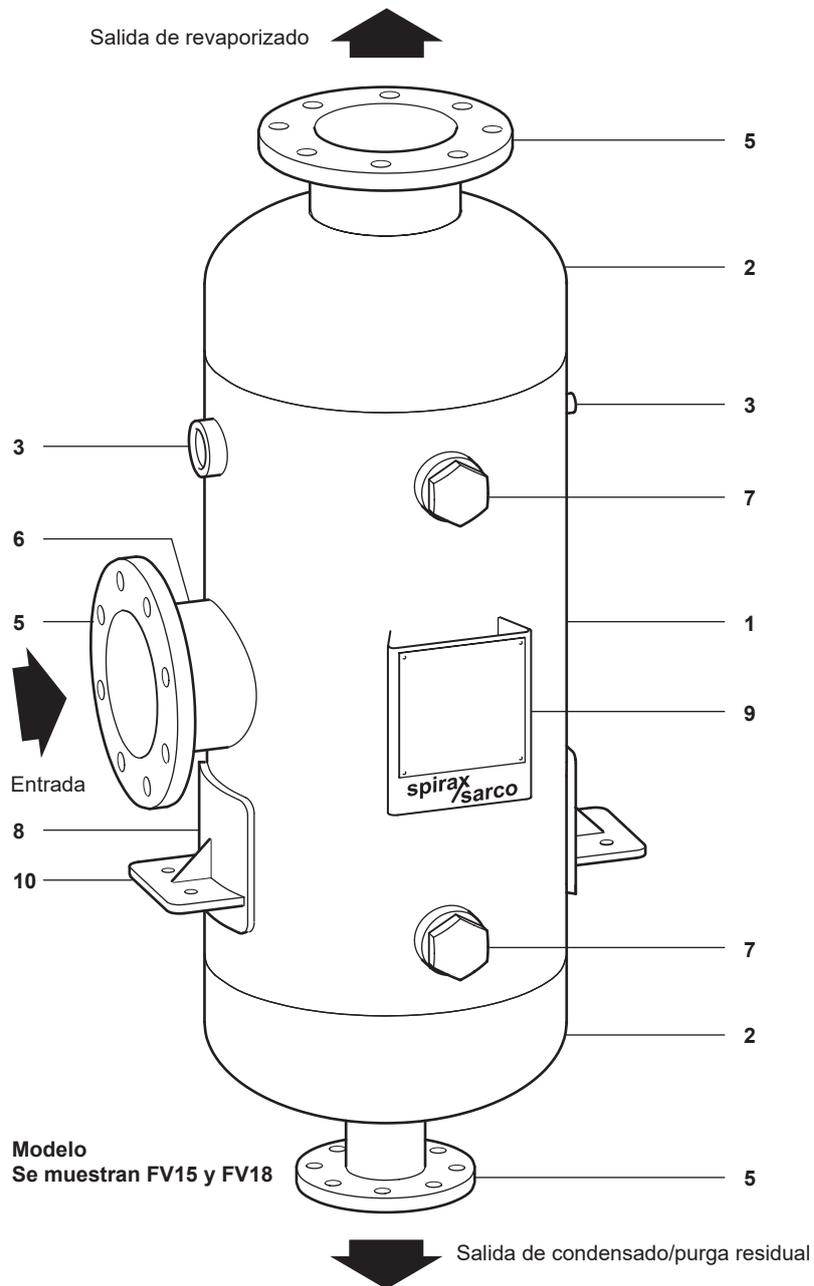
Clase A150 13,8 bar r a 198 °C

Nota: Estos tanques soportan condiciones de vacío total.



Se muestran los modelos FV15 y FV18

Materiales



N.º	Pieza	Material	
1	Cilindro de carcasa	ASTM A106B	C. Máx. 0,25%
2	Extremo	ASTM A234 WPB	C. Máx. 0,25%
3	Boquilla - Medio acoplamiento	ASTM A105N	C. Máx. 0,25%
4	Boquilla - Acoplamiento completo	ASTM A105N	C. Máx. 0,25%
5	Boquilla - Brida	ASTM A516-70	C. Máx. 0,25%
6	Boquilla - Tubería	ASTM A106B	C. Máx. 0,25%
7	Tapón ciego	ASTM A105N	C. Máx. 0,25%
8	Placa envolvente	ASTM A516-60	C. Máx. 0,25%
9	Soporte para placa de identificación	BS EN 10028-2 P265GH	C. Máx. 0,25%
10	Pie de apoyo	BS EN 10025 S275	

Cómo dimensionar

Utilice la tabla siguiente para seleccionar el tanque de revaporizado adecuado. Es necesario conocer la presión en los purgadores de vapor o la presión de la caldera en el caso de recuperación de calor de purga, la presión de revaporizado (deseada o existente) y el caudal de condensado o purga.

Ejemplo 1: (líneas continuas)

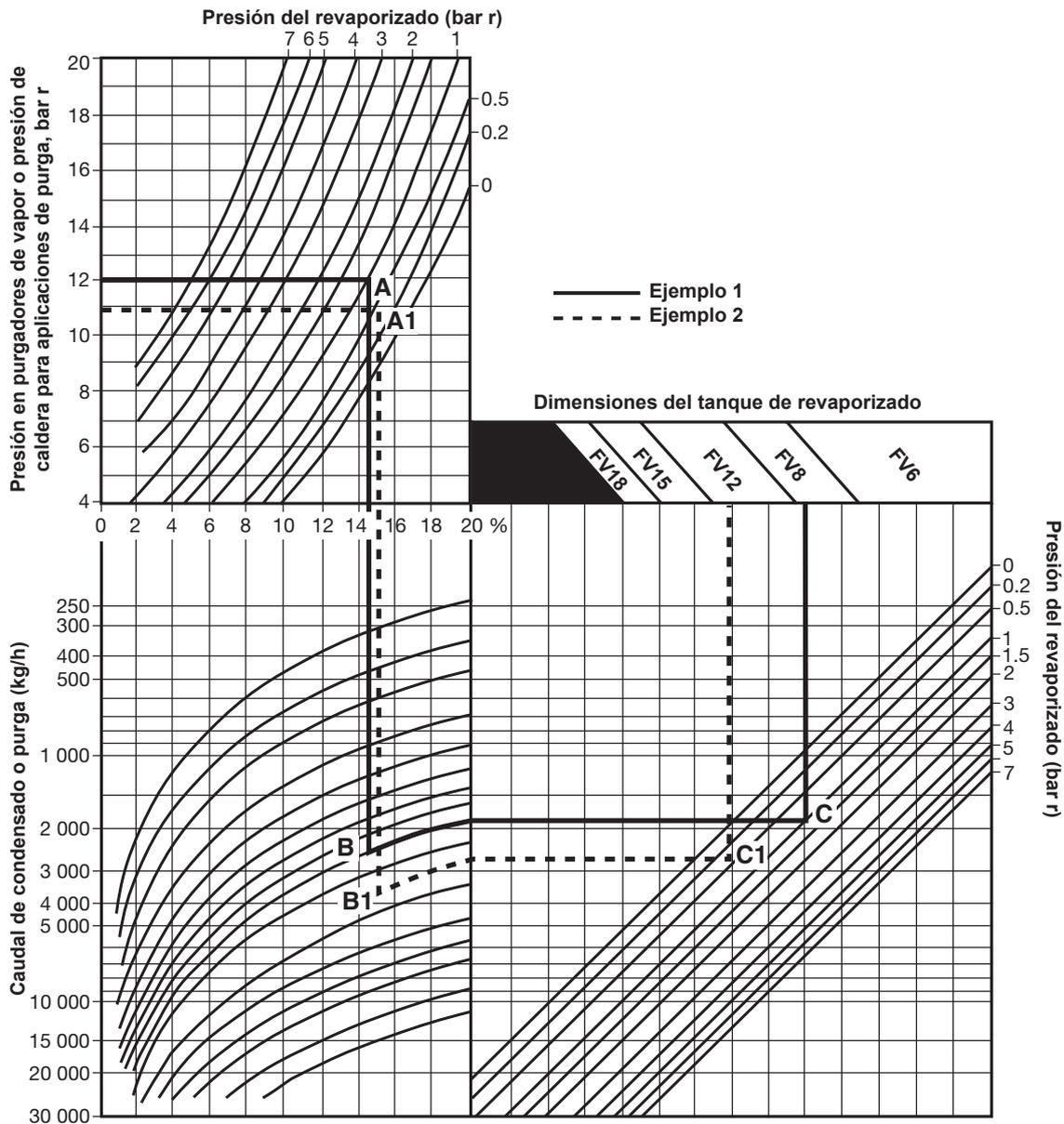
Una instalación de calderas que funciona a 12 bar r tiene un caudal de purga para el control de TDS de 2500 kg/h (3 calderas a 833 kg/h cada una). El revaporizado de la purga se añade al sistema de vapor de baja presión que funciona a 1 bar r.

1. De la presión de la caldera se pasa horizontalmente a la presión del revaporizado - **A**
2. Caída vertical al caudal de purga en kg / h - **B**
3. Siga la curva hasta la escala de la derecha y a través hasta la misma presión de revaporizado - **C**
4. Desplácese hacia arriba, hasta el tamaño del tanque de revaporizado. Seleccione el tanque de revaporizado, en este caso, necesitamos un **FV8**.

Ejemplo 2: (líneas discontinuas)

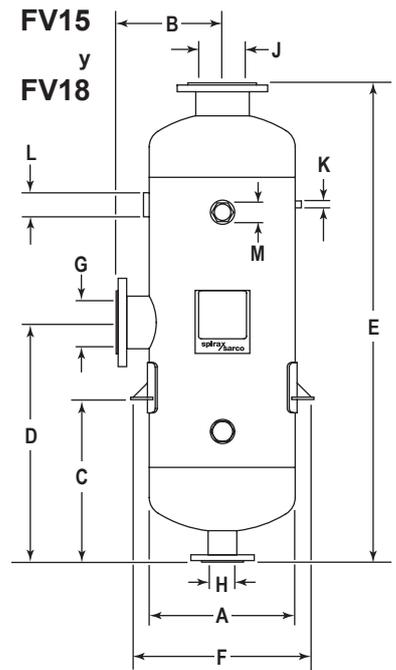
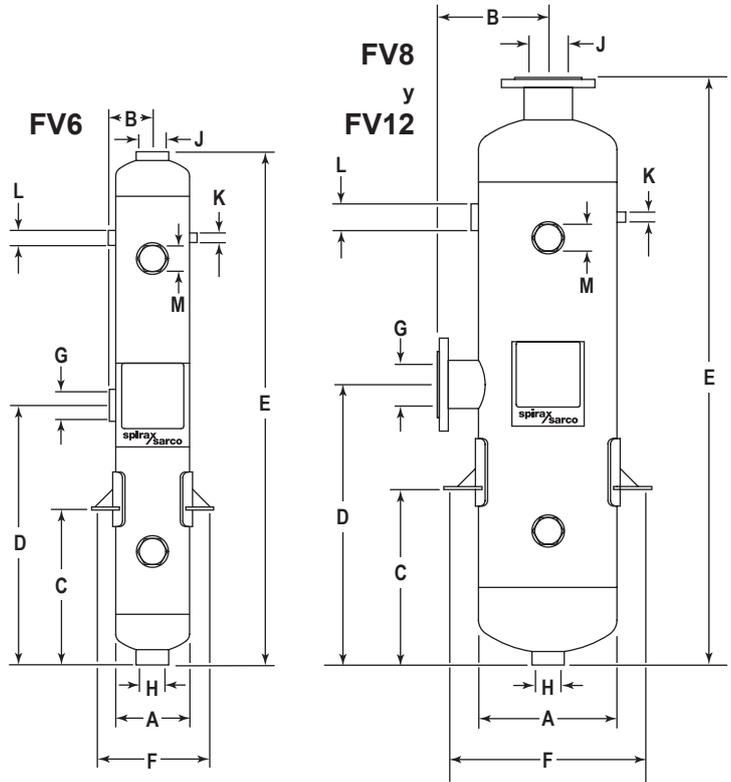
Una instalación que funciona con vapor a 11 bar r condensa 4000 kg/h de vapor. El revaporizado debe recuperarse a 0,5 bar r.

1. A partir de la presión en los purgadores de vapor, vaya horizontalmente a la presión del revaporizado - **A1**
2. Caída vertical al caudal de condensado en kg/h - **B1**
3. Siga la curva hasta la escala de la derecha y a través hasta la misma presión de revaporizado - **C1**
4. Desplácese hacia arriba, hasta el tamaño del tanque de revaporizado. Seleccione el tanque de revaporizado, en este caso, necesitamos un **FV12**.



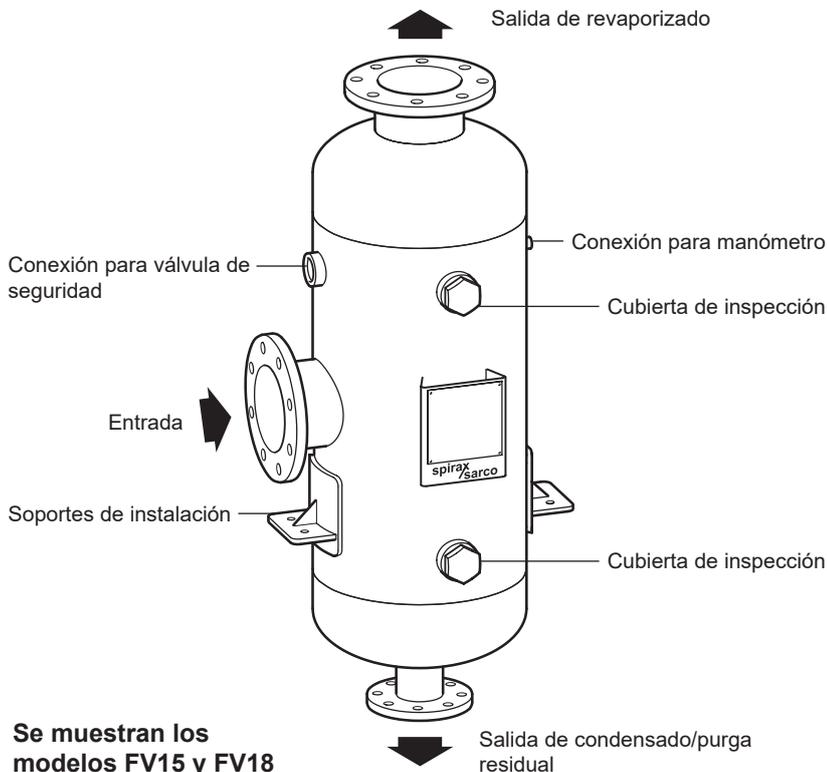
Dimensiones/pesos (aproximadas) en mm, ins y kg

mm	FV6	FV8	FV12	FV15	FV18
A	168	219	324	406	457
B	104	210	262	303	329
C	370	413	418	390	514
D	620	663	668	640	764
E	1 225	1 391	1 400	1 275	1 521
F	230	281	411	492	544
ins	FV6	FV8	FV12	FV15	FV18
G	2"	DN80	DN100	DN150	DN150
H	2"	2"	2"	DN80	DN80
J	2"	DN80	DN100	DN150	DN150
K	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"
L	3/4"	1"	1 1/2"	1 1/2"	2"
M	2"	2"	2"	2"	2"
kg	FV6	FV8	FV12	FV15	FV18
Peso	45	76	130	150	193



Instalación

El tanque debe montarse con la salida de revaporizado en la parte superior, y conectarse como se indica a continuación. Cada tanque incorpora una conexión roscada de 3/8" para instalar un manómetro. Para el drenaje, se recomienda instalar un purgador de boya. El tanque dispone de una conexión para válvula de seguridad. No debe suponerse que la válvula de seguridad tendrá el mismo tamaño que la conexión. El dimensionamiento y la selección de la válvula de seguridad deben realizarse de acuerdo con las normativas nacionales y locales.



Se muestran los modelos FV15 y FV18

Cómo hacer un pedido

Ejemplo:

1 tanque de revaporizado Spirax Sarco FV6 con conexiones roscadas BSP. El producto se fabricará conforme a ASME VIII DIV 1 2004 + ADD06.