



# SVR JET

SVR JET es un sistema de acondicionamiento de lubricantes de estilo diálisis montado sobre ruedas, diseñado para eliminar barniz, precursores de coque y partículas.

# SVR JET

## Proteja su aplicación de Turbina Aeroderivada con revestimiento blindado.

La coquización es un mecanismo de fallo que afecta a la mayoría de las turbinas aeroderivadas durante su vida útil, provocando revisiones mecánicas prematuras y pérdidas de producción. El coque se origina como un subproducto de oxidación disuelto, producido por las altas temperaturas, el contenido de agua y el oxígeno presente, antes de solidificarse y depositarse en las superficies metálicas. Los programas de análisis y mantenimiento de aceite existentes no tienen en cuenta esta contaminación, lo que provoca altos índices de acidez, depósitos de coque o barniz y una menor vida útil del aceite.

SVR JET, con la tecnología patentada de intercambio iónico ICB JET, controla el índice de acidez, eliminando así la necesidad de descartar lubricantes para aviones. Al combinarse con nuestro sistema de eliminación de agua TMR N<sub>2</sub>, se logra un rendimiento óptimo; se elimina la entrada de agua atmosférica, el oxígeno disuelto y se evita el contacto de la superficie con el oxígeno en el tanque de aceite lubricante, restringiendo severamente la degradación del aceite.

El enfoque combinado de filtración de contaminantes disueltos y eliminación de oxígeno y agua ofrece un cambio radical en el mantenimiento de lubricantes, permitiendo a los usuarios de turbinas aeroderivadas mantener los aceites en condiciones de funcionamiento ideales.

## Características y Beneficios del SVR JET

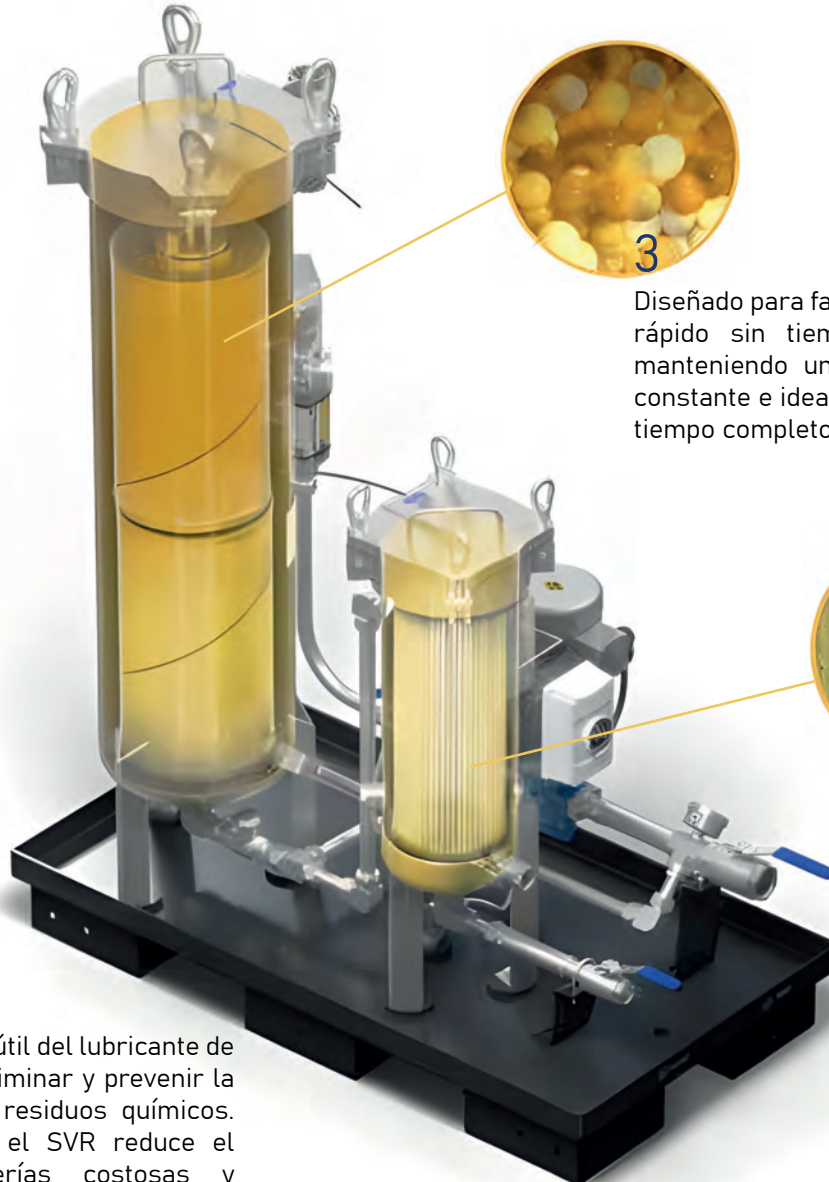
- Utiliza la tecnología patentada de intercambio iónico ICB JET con más de 30 millones de horas de funcionamiento exitosas.
- Elimina los subproductos de oxidación disueltos, o precursores de coquización, que son la materia prima a partir de la cual se forman todos los depósitos de coquización, interrumpiendo el ciclo de formación de depósitos de lubricante y protegiendo los cojinetes y otros componentes críticos.
- Elimina selectivamente los ácidos y estabiliza el índice de acidez, proporcionando una calidad óptima del lubricante durante toda su vida útil, a la vez que protege los componentes mecánicos cruciales.
- Protege los sistemas hidráulicos de control geométrico variable contra el atascamiento.
- Resuelve problemas conocidos cuando se producen cambios de velocidad.
- Protege contra sobretensiones del compresor y fallos catastróficos del motor.
- El TMR N<sub>2</sub> genera nitrógeno de alta pureza a partir de una fuente estándar de aire comprimido para cubrir el depósito de aceite, eliminando el agua y el contacto con el oxígeno, protegiendo así el lubricante y eliminando los catalizadores que contribuyen a la oxidación.
- Elimina rápidamente y mantiene bajos niveles de agua sin elementos consumibles.
- Reduce rápidamente el oxígeno arrastrado y favorece la eliminación de gases disueltos.
- Elimina la principal vía de entrada por contaminación por agua y metales, lo que promueve la estabilidad química del lubricante y reduce las necesidades de mantenimiento.
- Reduce el recuento de partículas ISO, protegiendo y prolongando la vida útil de los rodamientos de rodillos.
- Sin tiempo de inactividad: SVR JET se puede instalar sin interrupción del servicio.

# El SVR incluye

- Un juego de filtros de ósmosis inversa ICB patentados y filtros mecánicos.
- El Centro Técnico de Fluidos de Aceite Limpio EPT realiza análisis e informes de aceite hasta que los resultados estén documentados.
- Recursos específicos para la formación, puesta en marcha en línea y registro de garantía.

1

El SVR utiliza la tecnología patentada de intercambio iónico ICB para ofrecer una solución química a un problema químico<sup>TM</sup>: la degradación del petróleo. El SVR ha sido probado y su eficacia ha sido demostrada en miles de activos críticos en todo el mundo.



Diseñado para facilitar un despliegue rápido sin tiempo de inactividad, manteniendo una calidad de fluido constante e ideal, y un rendimiento a tiempo completo.

2

Prolonga la vida útil del lubricante de 2 a 3 veces al eliminar y prevenir la acumulación de residuos químicos. De esta forma, el SVR reduce el riesgo de averías costosas y pérdidas de producción evitables.

# Especificaciones

ESPECIFICACIONES DEL SISTEMA SVR			
	SVR 150	SVR 300	SVR 600
<b>Dimensiones LxWxH</b>	122 x 66 x 104 cm 48" x 26" x 41"	122 x 66 x 137 cm 48" x 26" x 54"	122 x 66 x 155 cm 48" x 26" x 61"
<b>Peso</b>	165 kg / 363 lb	181 kg / 400 lb	201 kg / 550 lb
<b>Conexiones de Entrada/Salida FNPT</b>	1.0" / 1.0"	1.0" / 1.0"	1.5" x 1.0"
<b>Volúmen de Depósito</b>	960 L / 253 gal	1.912 L / 505 gal	5.680 L / 1.500 gal
<b>Temperatura de Operación</b>	86°F to 176°F   30°C to 80°C		
<b>Caudal del ICB *</b>	2.0 lpm / 0.5 gpm	4.0 lpm / 1.0 gpm	8.5 lpm / 2.5 gpm
<b>Tasa de cambio de depósito/24h</b>	1.8x	1.8x	1.8x
<b>Opciones Eléctricas</b>	Uso general con opciones de voltaje eléctrico de 50 Hz y 60 Hz CSA Clase 1 Div 1 Grupo C y D con opciones de voltaje eléctrico de 50 Hz y 60 Hz CSA Clase 1 Div 2 Grupo A, B, C y D con opciones de voltaje eléctrico de 50 Hz y 60 Hz  Disponemos de configuraciones homologadas IECeX y ATEX. Póngase en contacto con nosotros para obtener más información.		
<b>Corriente</b>	13.2 Amps (desde 120 VAC / 1Ph / 60Hz)		

\*Para el mantenimiento normal del lubricante, el caudal deseable es cambiar el volumen del depósito de fluido de 1 a 2 veces al día.

Para los proyectos de recuperación, se desean tipos de cambio más altos.

