



SVR FRF

SVR FRF es una plataforma de diseño ingenieril FRF de diálisis acoplado al sistema de acondicionamiento, diseñado para proteger y gestionar fluido de éster de fosfato y fiabilidad de los activos.

SVR FRF

Proteja su sistema crítico de control electrohidráulico (EHC) con revestimiento blindado.

Los fluidos de éster fosfórico son el fluido hidráulico preferido para los sistemas EHC debido a sus excelentes propiedades ignífugas. Sin embargo, presentan niveles de producción de ácido innecesariamente altos, lo que dificulta su mantenimiento y exige una gestión química y mantenimiento adicional. Los filtros de ácido estándar no son suficientes y, a menudo, contribuyen a la degradación del fluido y a la avería de los equipos, ya que no controlan la composición química del fluido.

El SVR FRF, respaldado por la tecnología patentada de Intercambio Iónico ICB FRF y la mejor filtración mecánica de su clase, gestiona y mantiene completamente los fluidos de éster de fosfato. Basado en 30 años de experiencia dedicada, el diseño del SVR FRF cumple con los requisitos para aplicaciones nucleares que abordan la química de fluidos para mitigar los altos niveles de acidez, la formación de gel y la formación excesiva de barniz, devolviendo la calidad del fluido a las especificaciones operativas sin necesidad de enjuague ni cambio de fluido.

En combinación con nuestro sistema de eliminación de agua TMR N₂, se puede controlar por completo la principal vía de degradación de los fluidos de ésteres de fosfato. Este enfoque combinado elimina hasta 10 veces más contaminación, controla la velocidad de degradación del fluido y proporciona la mejor protección de su clase contra fallos del sistema EHC y pérdidas económicas.

Características y Beneficios del SVR FRF

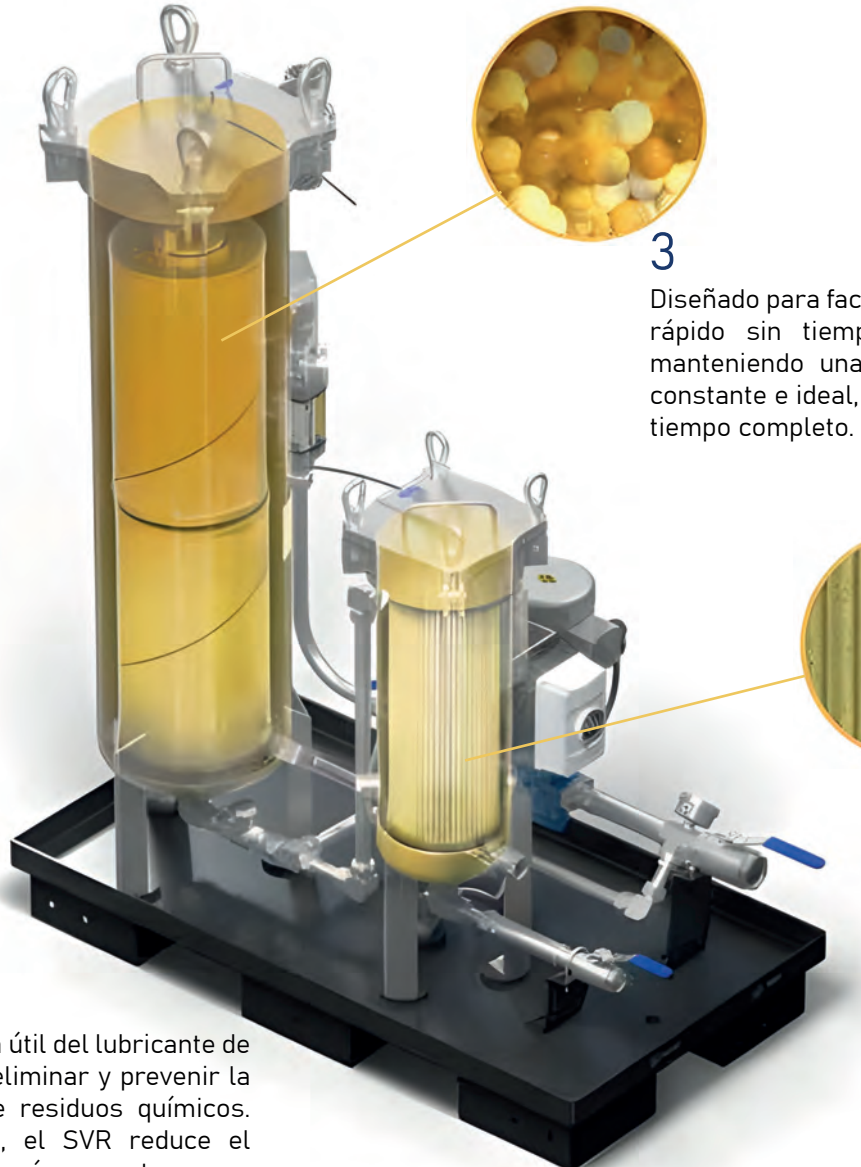
- Utiliza la tecnología patentada de intercambio iónico ICB FRF para eliminar ácidos, metales disueltos, barniz y precursores de barniz.
- Protege las servoválvulas eliminando la contaminación que, de otro modo, provocaría que se atascan o que su tiempo de respuesta fuera lento.
- Reduce la concentración de agua en 150 ppm por día y la mantiene por debajo de 300 ppm, además de mantener los niveles de oxígeno bajos, lo que reduce aún más la degradación de fluidos y la presencia de gases disueltos nocivos, incluidos el O₂, CO, H y C₂C₄, con el complemento recomendado del sistema TMR N₂.
- Sin tiempo de inactividad: SVR FRF se puede instalar sin interrupción del servicio.
- Ofrece la mayor capacidad de eliminación de ácido disponible en el mercado, manteniendo el índice de acidez por debajo de 0,09.
- Mejora significativamente la resistividad del fluido.
- Reduce significativamente el recuento de partículas ISO.
- Elimina la necesidad de enjuague.
- Fabricado según las normas ISO 9001.
- Prolonga significativamente la vida útil del fluido. Mantenimiento mínimo: ¡Enciéndalo y déjelo funcionar; eso es todo!

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 químicoTM: la degradación del petróleo. El SVR ha sido probado y su eficacia ha sido demostrada en miles de activos críticos en todo el mundo.



3

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 | SVR 1200 |
| Dimensiones LxWxH | 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" | 122 x 66 x 160 cm 48" x 26" x 63" |
| Peso | 165 kg / 363 lb | 181 kg / 400 lb | 201 kg / 550 lb | 273 kg / 600 lb |
| Conexiones de Entrada/Salida FNPT | 1.0" / 1.0" | 1.0" / 1.0" | 1.5" x 1.0" | 1.5" / 1.0" |
| Volúmen de Depósito | 960 L / 253 gal | 1.912 L / 505 gal | 5.680 L / 1.500 gal | 9.085 L / 2.400 gal |
| Temperatura de Operación | 86°F to 176°F 30°C to 80°C | | | |
| Caudal del ICB * | 2.0 lpm / 0.5 gpm | 4.0 lpm / 1.0 gpm | 8.5 lpm / 2.5 gpm | 19.0 lpm / 5.0 gpm |
| Tasa de cambio de depósito/24h | 5.7x | 5.7x | 5.7x | 5.7x |
| Opciones Eléctricas | 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. | | | |
| Corriente | 13.2 Amps (de 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.

