








SVR HYDRO

Sistema completo de filtración de tres etapas que ofrece una gestión integral de la química del lubricante. Todas las ventajas de un SVR más separación y eliminación de agua.

SVR HYDRO

Proteja su aplicación de Turbina Aeroderivada con revestimiento blindado.

SVR HYDRO integra tres tecnologías en un avanzado sistema de filtración de circuito cerrado sobre ruedas, ofreciendo una solución integral para la gestión química de lubricantes. Mediante tecnologías de filtración avanzadas, que incluyen la adsorción de contaminantes moleculares con filtración de intercambio iónico patentada ICB, coalescencia mecánica patentada y microfiltrada, SVR HYDRO restaura y protege los lubricantes contra ácidos, barnices, partículas y agua libre y emulsionada, de forma rápida y con un consumo energético eficiente.

-  Control de barniz y ácido
-  Separación y eliminación de agua
-  Eliminación de partículas
-  Protección aditiva
-  Química de lubricantes ADMINISTRADO

El SVR HYDRO los productos de degradación de los lubricantes que anteriormente limitaban la eficacia de las tecnologías de separación de agua, incluidos coalescentes. SVR Hydro crea un triángulo dorado centrado en la separación de aceite y agua, la eliminación de agua y la gestión de la química de los lubricantes.

SVR HYDRO incluye

- Un conjunto de consumibles que incluye: (2) Filtros de intercambio iónico ICB patentado, (1) coalescente TMR AquaPurge y (1) filtro de partículas de alta eficiencia.
- Análisis de aceite e informes del Centro Técnico de Fluidos de Aceite Limpio EPT hasta que se documenten los resultados.
- Requisitos de mantenimiento y tiempo mínimos: enciéndalo y déjelo funcionar.
- Recursos específicos para la formación y puesta en marcha en línea y registro de garantía aceite limpio.
- Sistema aprobado por ingenieros y fabricado según las normas ISO 9001, diseñado para facilitar su rápida aprobación y despliegue.
- Recipientes a presión de acero inoxidable certificados.
- Sin tiempo de inactividad: SVR AW se puede instalar sin interrupción del servicio.

Guía de Referencia SVR HYDRO



Especificaciones SVR HYDRO

Dimensiones estándar* Opciones adicionales bajo pedido	Altura	Longitud	Ancho
	63" (160 cm)	64" (163 cm)	30" (76 cm)
Conexiones	Entrada	Salida	
	Válvula de bola con bloqueo de 1.5"FNPT	Válvula de bola con bloqueo de 1"FNPT	
Sellos	Fluorocarbono + Silicona		
Temperatura de Operación	86 °F a 176 °F 30 °C a 80 °C		
Materiales de Construcción	Válvulas	Bandeja	Accesorios
	Válvulas a presión con certificación ASME/CRN. Realizadas con Acero inoxidable 304.	Acero al carbono con recubrimiento en polvo epoxi de dos componentes y resistente a productos químicos.	Accesorios de instrumentación de Acero inoxidable.
Motor Eléctrico	Armazón 56C, TFEC. 1CV, 1450-1760 RPM		
Panel de Control	Caja de acero de calibre 16, con cierres de 1/4 de vuelta, NEMA 4, 12 (IP66)		
Bomba	Hierro Fundido, Engranaje Recto PD, Alivio Interno, Sello labial, presión de entrada máxima 15 psi (1 bar)		
Caudales	Caudal del sistema: 10,2 gpm Eliminación de partículas (fija) Caudal máximo del recipiente ICB®: 5,6 gpm 19,0 lpm		
	Filtro ICB	Coalescente TMR® AquaPurge	Alta eficiencia Filtro de partículas
Descripción de los Medios	Filtros de intercambio iónico patentados para revertir el proceso de formación de barniz mediante la gestión de la química del lubricante, eliminando ácidos, depósitos de barniz, subproductos de oxidación solubles y contaminación disuelta de aceites de turbina de base mineral.	Tecnología patentada de coalescente y separador integrado, con componentes resistentes a la corrosión y medios sintéticos hidrófobos, tecnología multicámara dirigida al agua libre y emulsionada, y eficiencias de un solo paso inferiores a 200 ppm.	$\beta \geq 1000$ Eliminación de partículas. Otras opciones disponibles.
	Opciones Eléctricas	110 V 50 hz 115 V 60 hz 220 V 50 hz 1 fase 208-230 V 3 fase 230 V 60 hz 1 fase 380-415 V 50 hz 3 fase 460 V 60 hz 3 fase 575 V 60 hz 3 fase	
Compatibilidad de Fluidos	Aceite de turbina para óxido y oxidación.		

SVR HYDRO: Elimina la humedad

- Aborda la causa fundamental de la deficiente separación de aceite y agua, eliminando el material oxidante para romper y prevenir la formación de emulsiones.
- Sistema sencillo, sofisticado y fácil de operar que combina tres fases de filtración en un sistema avanzado de acondicionamiento de aceite lubricante para ofrecer costes de ciclo de vida reducidos.
- 15% del consumo energético de la deshidratación al vacío y eficiencias de eliminación de agua en una sola pasada de hasta el 90 %, lo que permite la eliminación de agua en múltiples pasadas a < 200 ppm.
- Drenaje automático de agua en las ruedas, seguimiento de ciclos del contador de ruedas, sistemas de seguridad redundantes ante fallos, que ofrecen un funcionamiento sin preocupaciones.
- Intervalos de servicio de aceite prolongados, requisitos de mantenimiento del equipo reducidos y mayor rendimiento.

