



Separador de aguas aceitosas WPT (Water Physical Technologies)®

Especificaciones Técnicas:

El equipo separador de hidrocarburos y aguas residuales aceitosas, es diseñado con tecnologías de las más avanzadas, su fabricación y ensamblado se realiza bajo las normas vigentes API, ASTM, ANSI y código A.S.M.E. sección VIII div.1 última edición y adendas, con materias primas de la más alta calidad y mano de obra calificada.

Fabricación

El cuerpo y sus tapas semi-elípticas, son de acero ASTM-516-70 de placa lisa rolada y troquelada en frío, de diferentes espesores, internamente es fabricado con 3 cámaras internas, para la separación, golpes de ariete, desemulsión y rectificación, con elementos y accesorios para una larga vida útil en operación, con boquillas individuales de extremos bridados y roscables de diferentes Ø diámetros, R.F. 150 #, NPT 3000 #; cuenta con descarga para drenado, un registro entrada de mano hombre para inspecciones futuros, las boquillas a mayor altura cuentan con escalerillas tipo marina, para el ascenso y descenso de personal en equipos mayores.

La aplicación de soldaduras son realizadas con procesos "mig" y smaw e inspección nivel 2, placas radiográficas y líquidos penetrantes, prueba hidrostática y posterior, una limpieza a metal blanco "Sand-Blast", (presión de aire con chorro de arena) y la aplicación de pintura en 3 capas, un inorgánico de zinc, a 0.002" mils. esp., un enlace epóxico de altos sólidos a 0.004" mils. esp. y un acabado en poliuretano a 0.002" mils. esp.

Hidrocarburos, grasas y aceites que separa y desemulsiona del agua:

El equipo es acondicionado con internos de policloruro, policarbonato, polivinilo de pvc, con anillos flexiring, rasch o pall, para separar, deshidratar, desemulsionar y rectificar los aceites residuales del agua y/o los productos siguientes como son:

Petróleo Crudo	Aguas congénitas	Tolueno
Combustóleo pesado	Aguas H ₂ S	Aceites comestibles
Gasolina	Naftas	Aceites vegetales
Gas avión	Aguarrás	Aceites lubricantes
Diesel	Thinner	Ceras
Petróleo diáfano	Glicerina	Parafinas
Turbosina	Glicol	Xilenos

Grasa vegetal y animal proveniente de procesos alimenticios, químicos e industriales en general.

Que áreas y sectores necesitan este separador?

Lagunas de oxidación	Termoeléctricas	Muelles
Barcos abastecedores	Lavado de autos	Textiles
Flóteles autoelevables	Centros de acopio	Acereras
Basureros municipales	Derrames de peras	Refinerías
Centrales de autobuses	Clubs campestres	Hotelerías
Fábrica de herramientas	Cruceros turísticos	Aceiteras
Conjuntos habitacionales	Talleres mecánicos	Lecheras
Beterías de recompresión	Mercados públicos	Papeleras
Laboratorios Farmacéuticos	Rellenos sanitarios	Fosas API
Fábricas de aceites lubricantes	Parques industriales	Fundidoras
Fábricas de aceites comestibles	Plataformas marinas	Aeropuertos
Laboratorios de análisis clínicos	Clínicas y hospitales	Restaurantes
Rastros de matanzas de animales	Centros comerciales	Petroquímicas
Perforaciones y pozos petroleros	Terminales marítimas	Hidroeléctricas
Gasolineras	Puertos de abrigo	Prestaciones de servicios

Y en todas las plantas de tratamiento de aguas residuales en general

OPERACIÓN:

El equipo separador, es de operación automática, al detectarse el nivel o la presencia de aguas contaminadas con hidrocarburos o aceites residuales, se inicia su operación automático y al disminuir el nivel del agua o la interfase, el equipo separador se sale de operación, reiniciando nuevamente por el sobre nivel, no requiere de una vigilancia o supervisión permanente, únicamente cuando no allá el suministro de aire o estén obstruidos los flujos, de las tuberías que alimentan al equipo separador.

PROCESO:

El proceso de separación de agua aceite, no cambia las propiedades del agua, únicamente la separa, su proceso es totalmente hermético y opera a una presión de: 0 a 6.0 Kg/cm² y max. 10.5 Kg/cm². Internamente las mezclas son enviadas a mamparas y placas de choques, provocando una dispersión y separación haciendo una interface, que es retenida en una 3ra. cámara de suspensión, lográndose la retención y concentración de los hidrocarburos y aceites residuales, la producción y recuperación de aceite, se inicia a los 45 (cuarenta y cinco) segundos, posterior de su puesta en operación y obteniendo una deshidratación de los aceites recuperados, con una eficiencia del 99.5% por un lado y por el otro lado, la descarga del agua producto es de acuerdo a las Normas Oficiales Mexicanas vigentes (<15 ppm) y es monitoreada, cuantificada, analizada y certificada por un laboratorio acreditado y avalado por la EMA. (Entidad Mexicana de Acreditación).

MANTENIMIENTO:

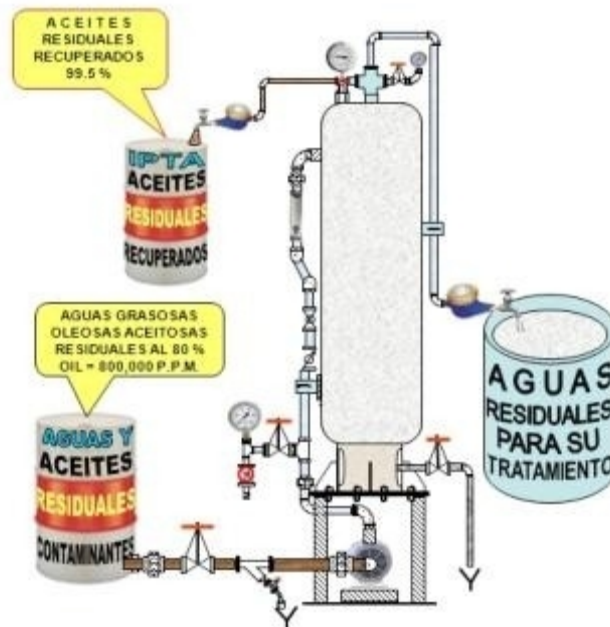
El separador es inatacable, libre de mantenimiento interno, autodesazolvable, su mantenimiento exterior es mínimo, principalmente aplicación de pintura cada 5 o 7 años, según las condiciones y el ambiente en que opere el equipo, los internos de suspensión y desemulsión de hidrocarburos aceitosos, se cambian cada 7 o 10 años, según la fatiga o el desgasta físico que presenten.

Cada 2 (dos) meses, lubricar y engrasar las partes mecánicas y móviles como son, las válvulas de control automático y las de corte o calibrarlas de nueva cuenta, Cada 2 (dos años), Verificar el estado de los indicadores analógicos de medición y control y si presentan deterioro, sustituirlos por nuevos.

Cambio de sellos mecánicos y baleros cada año en uso frecuente.

El separador puede operar a la intemperie y en aéreas clasificadas, esto de acuerdo a la solicitud original de fabricación del equipo.

Separador de aguas residuales aceitosas Mca.
WPT Mod. Oilless 1.0, Cap. 1 gpm



Esquema del separador mod. Oilless 1.0 con capacidad de 1 gpm

Normas que aplican:

NOM-001-SEMARNAT-1996

NOM-002-SEMARNAT-1996

NOM-086-SEMARNAT-1994

NOM-015-SCT4-1994

NOM-CCA-026-ECOL-1993

Convenio internacional Marpol 73/78

Garantías:

Dos años garantía en componentes

Las partes que lo integran se pueden adquirir en el mercado nacional