

Cánister para venteos

Consiste en un tambor de 200 litros que tiene todos los elementos que lo hacen un adsorbedor económico para purificar aire u otros gases.

El equipo es un tambor estándar construido en lámina de acero al carbón (cilindro y ambas tapas en calibre 18). La tapa superior es desmontable, y se fija con aro metálico.

Cuenta con un recubrimiento interno de tipo epóxico resistente a la corrosión y un distribuidor inferior ranurado de PVC.

Se suministra con 100 kg. de carbón activado del tipo más adecuado, en función de las moléculas que requieran adsorberse.

Este equipo puede tratar corrientes que no sobrepasen de 0.14 Kg/cm² (man), 50°C. y su flujo máximo recomendado es de 8m³/min.

Las conexiones pueden utilizarse indistintamente como entrada y salida, permitiendo la operación en flujo ascendente o descendente.

Además de su bajo precio, dos importantes ventajas radican en la facilidad con la que puede transportarse e instalarse. Asimismo, cuando el carbón se agota y no es un residuo peligroso, se ofrece el servicio de reciclaje de cánisters, con lo que el usuario obtiene el beneficio económico correspondiente.

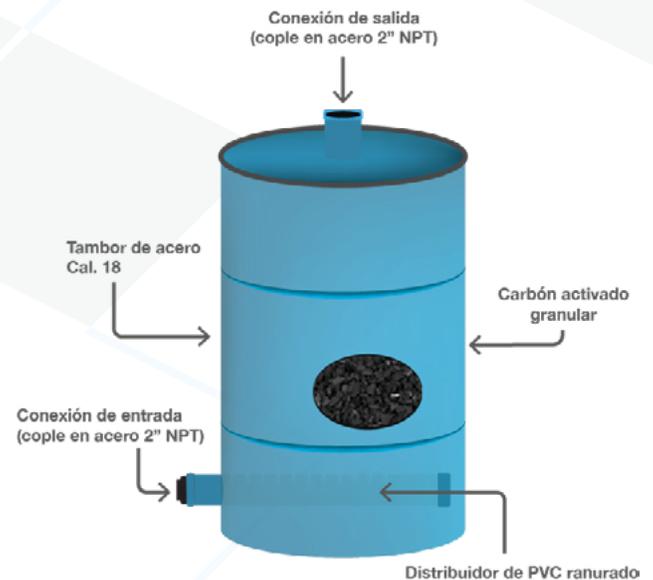


Especificaciones

Flujo máximo recomendado	8 m ³ /min
Presión máxima de operación	0.14 Kg. / cm ² (2 psi)
Temperatura máxima de operación	50°C
Diámetro interno	57 cm
Altura interior	87.5 cm
Capacidad volumétrica del tambor nominal	200 lt.
Capacidad volumétrica del tambor real	214.16 lt.
Contenido volumétrico de carbón activado	182 lt.
Contenido másico de carbón activado	100 lt.
Conexiones de entrada y salida	Cople de 2" NPT
Distribuidor inferior	Tubería ranurada

Materiales

Cuerpo cilíndrico del tambor	Acero al carbón calibre 18
Tapas planas del tambor	Acero al carbón calibre 18
Coples de conexión	Acero galvanizado
Colector	PVC hidráulico, Céd. 40
Recubrimiento externo e interno	Epóxico sanitario
Peso neto total del equipo	115 Kg.



Estos equipos se aplican en: **(a)** Venteos de tanques, de pipas o de plantas de tratamiento de agua; **(b)** Remoción de contaminantes orgánicos presentes en emisiones industriales de aire; **(c)** Purificación de corrientes gaseosas de proceso; **(d)** Acondicionamiento de aire para lugares cerrados; **(e)** Venteos en la remediación de suelos; **(f)** Procesos que se llevarán a cabo durante un periodo de tiempo corto, y que no justifican la inversión en un equipo definitivo y de alto costo; **(g)** Urgencias de una instalación rápida; **(h)** En los que resulta más práctico y económico el cambio del cánister que el cambio del carbón activado; **(i)** Realización de pruebas piloto; **(j)** Ya que la empresa ofrece el servicio de recoger los cánisters con carbón agotado (cuando el carbón no haya adsorbido contaminantes que lo hagan considerarse un residuo peligroso), se resuelve al usuario el problema de la disposición final **(Nota 1)**.

Nota 1: El reciclaje de estos equipos incluye el reacondicionamiento del recubrimiento epóxico, la reposición de conexiones y accesorios dañados, la reactivación térmica y/o química del carbón activado, así como la reposición del carbón perdido en el proceso de reactivación. El carbón reactivado llega a tener prácticamente las mismas características que un carbón virgen.

El reciclaje conlleva un beneficio económico para el usuario.