



Cert. No. LRQ 0963008

ISO 9001

spirax/sarco

TI-P405-33

AB Issue 3

Tanques de Purga BDV60

Descripción

Los tanques de recogida de purga BDV60 están diseñados para recoger descargas procedentes de controles purga de fondo automáticos/manuales, válvulas de control de purga continua manuales, válvulas y sistemas de control de TDS automáticas, recipientes, equipos auxiliares y de recuperación de energía. Los tanques de recogida de purga BDV60 están diseñados y contruidos según PD 5500 y por tanto cumplen con la Directiva Europea de Equipos a Presión 97/23/EC. También cumplen con las guías de construcción de tanques para aplicaciones de recogida de purga de la Health and Safety Executive PM60.

Materiales

Material de construcción Acero al carbono BS 1501 151 430A o equivalente

Acabado externo Pintura color plata resistente a la temperatura

Cabezal de venteo
con deflector interno
para eliminar la
humedad en el vapor.

Equipos asociados

Cabezal de venteo VH
Válvulas de interrupción G3
Válvulas de retención DCV2
Manómetros y sifón en 'U'
Válvula de drenaje del tanque
Sistema de enfriamiento con agua

Para más información ver hojas técnicas pertinentes.

Entrada número 3

para purga de cámaras externas
de nivel o purga de sólidos
disueltos (TDS).

Entrada número 2

para purga de control de
TDS o purga de nivel visual

DCV2

Válvula de retención

G3

Válvula de
interrupción

Válvulas de drenaje
para vaciado de la
caldera parada.

Entrada número 1

para la purga de fondos
de la caldera.

Orejas

para el posicionado
seguro del tanque.

**Manómetro y sifón
en 'U'**
para monitorizar.

Salida de drenaje que
mantiene el nivel de
agua en el interior para
enfriar las purgas
entrantes.

Orificio oval para inspección*

**Sistema de
enfriamiento con agua**
cuando las purgas son
muy frecuentes.

Válvula de drenaje del tanque
para la eliminación de lodos.

***Nota:** Los BDV60/6, BDV60/8
y BDV60/10 tienen dos orificios
de inspección - ver página 3.

Dimensionado y selección

La selección del tanque de purga dependerá del caudal y la cantidad de revaporizado producido.

Los siguientes factores afectan la selección:

- La presión de la caldera.
- El número de calderas.
- El tiempo de purga.
- El tamaño de la línea de purga.
- La longitud de la línea de purga entre la caldera y el tanque de purga.
- El régimen de purga.

Por ejemplo en el siguiente ejemplo en el dimensionado se asume que la línea de purga tiene una 'equivalencia de tramos rectos' de como mínimo 7 m.

Cuando se calcula la 'equivalencia de tramos rectos' se deberán añadir las longitudes de la **Tabla 1** de tubería recta para admitir válvulas y accesorios.

En la **Tabla 1** vemos que en la mayoría de aplicaciones prácticas la longitud de equivalencia de tramos rectos no suele ser inferior a 7 m.

Si la longitud es inferior a 7 m multiplicar la presión actual de la caldera por 1,15 antes de usar la tabla de dimensionado, **Tabla 2**.

El régimen de purga:

- Purga de fondo típica de 5 segundos de duración.
- Prueba semanal de alarmas de nivel bajo - vapor por debajo del nivel normal hasta el primer nivel bajo de agua y purga del primer nivel bajo de agua hasta el segundo nivel bajo de agua.
- Descargas de válvulas de purga secuenciales en cámaras externas, nivel visual, etc.
- Descargas de control automático de TDS.

La tabla de selección (Tabla 2) solo es aplicable si el tiempo de purga no es de más de 20 segundos en total, comenzando con un tanque frío (agua a una temperatura de 15°C a 20°C).

Si se excede este tiempo, puede haber arrastres con el revaporizado a través del venteo. Además, el agua puede estar muy caliente para descargar de forma segura y legal a un sistema de alcantarillado público. En aplicaciones con varias calderas usar siempre un sistema de enfriamiento con agua o cuando la frecuencia o tiempo de purga excede los requisitos PM60 o PM5.

En caso de duda en la selección del tanque correcto, contacte con Spirax Sarco indicando las condiciones específicas y el régimen de purga.

Como seleccionar el tanque de purga:

Paso 1. Con la ayuda de la **Tabla 1**, determine longitud de equivalencia de tramos rectos de la línea de purga.

Paso 2. Use la **Tabla 2** para establecer el tamaño correcto del tanque. Si el resultado del Paso 1 es inferior a 7 m, multiplique la presión de caldera por 1,15.

Si el tanque se usará en las condiciones mencionadas arriba, pase al Paso 4.

Paso 3. Usando la **Tabla 4** con los datos del tanque, establecer el volumen de almacenamiento de agua en el tanque seleccionado.

Este volumen deberá ser como mínimo el **doble** que el volumen máximo de purga. El volumen máximo de purga suele ser el volumen descargado cuando se purga desde la alarma del primer nivel bajo al de la segunda de nivel bajo. Si se desconoce este volumen, se puede calcular con la ayuda del Gráfico 1.

Si se ha calculado que el volumen estacionario de agua es insuficiente, se deberá seleccionar un tanque de purga mayor para satisfacer este requisito.

Paso 4. Con la ayuda de la **Tabla 3**, seleccionar el cabezal de venteo adecuado para el tanque.

Ya se ha completado la selección.

Ejemplo de selección:

Para una caldera de 10 bar r con una línea de purga de 40 mm de más de 7 m de longitud seleccionar, de la **Tabla 2**, un **BDV60/5**. De la **Tabla 3** seleccionar un cabezal de venteo **VH6**.

Tabla 1 Equivalencia de tramos rectos

Tamaño línea de purga	25 mm (1")	32 mm (1¼")	40 mm (1½")	50 mm (2")
Accesorio o válvula	Longitudes equivalentes en metros			
Radio largo codo	0,5	0,7	0,8	0,9
Manifold entrada	1,1	1,5	1,7	2,2
Válvula globo	9,6	12,2	13,9	17,8
Válvula retención	3,6	4,3	5,0	6,3
Válvula de purga	0,3	0,4	0,4	0,5

Tabla 2 Selección del tanque de purga

Tamaño línea de purga	25 mm (1")	32 mm (1¼")	40 mm (1½")	50 mm (2")
Presión de caldera bar r	Tanque de purga BDV60/_			
psi r				
5,5	80	3	3	3
7,6	110	3	3	4
8,3	120	3	4	5
10,3	150	3	4	6
12,1	175	4	4	6
17,2	250	4	5	8
20,7	300	5	6	8
24,1	350	5	6	10
27,6	400	6	8	10
		6	8	12

Nota: Para presiones intermedias, usar la siguiente presión más alta.

Gráfico 1 Caudales de purga

Este gráfico proporciona el caudal de purga en litros por segundo. Una vez conocido este valor, multiplicar por el tiempo de purga (segundos) y el resultado será el máximo volumen de descarga.

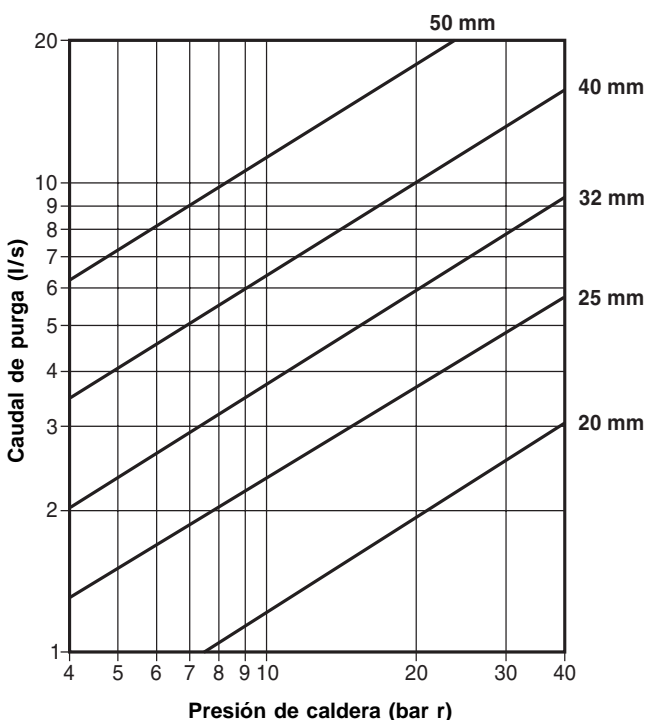


Tabla 3 Selección de cabezal de venteo

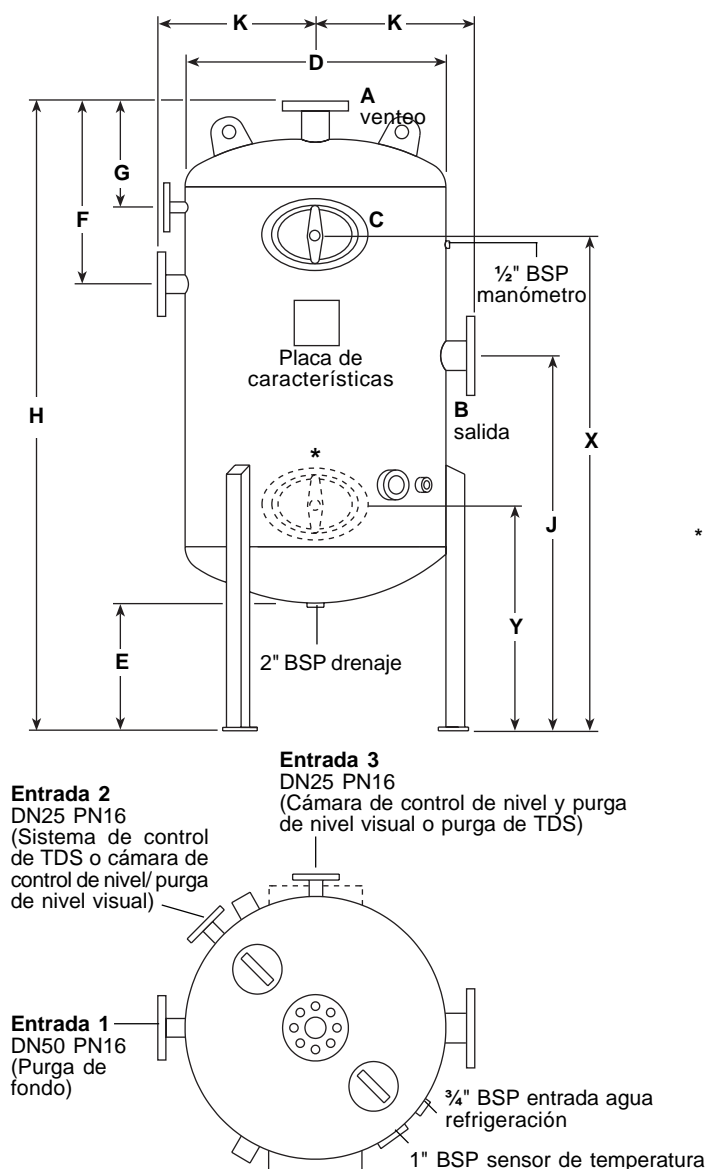
Nota: El cabezal necesario dependerá del tanque seleccionado

Para un	BDV60/3	seleccionar un cabezal de venteo	VH4
Para un	BDV60/4	seleccionar un cabezal de venteo	VH4
Para un	BDV60/5	seleccionar un cabezal de venteo	VH6
Para un	BDV60/6	seleccionar un cabezal de venteo	VH6
Para un	BDV60/8	seleccionar un cabezal de venteo	VH8
Para un	BDV60/10	seleccionar un cabezal de venteo	VH8
Para un	BDV60/12	seleccionar un cabezal de venteo	VH10

Tabla 4 Tamaños, conexiones de tuberías, dimensiones, pesos y capacidades (aproximadas) en mm, kg y L

Tipo de tanque de purga		BDV60/3	BDV60/4	BDV60/5	BDV60/6	BDV60/8	BDV60/10	BDV60/12
Tamaños, conexiones de tuberías y dimensiones	A Bidas PN16*	100	100	150	150	200	200	250
	B Bidas PN16*	80	80	100	100	150	150	150
	C Orificio oval para inspección	Alto (Interno)	100	100	100	100	100	320
		Ancho (Interno)	150	150	150	150	150	420
	D	460	610	765	915	1 205	1 500	1 800
	E	400	400	400	400	400	400	400
	F	500	540	580	630	705	770	840
	G	310	350	390	440	525	590	660
	H	1 830	1 910	1 995	2 095	2 240	2 370	2 515
	J	1 080	1 125	1 165	1 215	1 290	1 355	1 430
	K	330	405	485	560	705	850	1 000
	X	1 080	1 120	1 163	1 568	1 612	1 676	1 427
	Y	-	-	-	864	962	1 026	-
Número de patas		3	3	3	3	3	3	4
Peso	Vacío	185	220	275	392	480	892	1 275
	Lleno (por ej. para prueba hidráulica)	370	570	825	1 267	2 090	3 567	4 925
Capacidades - agua estacionaria		92	175	275	437	805	1 337	1 825

* Nota: Conexiones con bridas BS 1560 ANSI Clase 150 y 300 disponibles con coste adicional. Contactar con Spirax Sarco.



Condiciones límite

Atención:

Para la aplicación de purgas de caldera y para cumplir con PM60 de la HSE Guidance, la presión interna del tanque no puede superar los 0,35 bar r.

Condiciones máximas de diseño del cuerpo	PN16
PMA Presión máxima admisible a 171°C	7 bar r
TMA Temperatura máxima admisible a 7 bar r	171°C
Temperatura mínima admisible	0°C
PMO Presión máxima de trabajo re. PM60	0,35 bar r
TMO Temperatura máxima de trabajo re. PM60	109°C
Temperatura mínima de trabajo	0°C
Prueba hidráulica:	12 bar r
PTMX Presión máxima de prueba	17 bar r

Seguridad, Instalación y Mantenimiento

Para información de seguridad, instalación y mantenimiento ver instrucciones que acompañan al equipo.

* Nota: en los BDV60/6, BDV60/8 y BDV60/10 hay un segundo orificio de inspección a 180° de la apertura superior. Otros tamaños solo tienen un orificio central como el que aparece en la página 1.

Nota de mantenimiento:

Se debe drenar el tanque para eliminar los lodos cada seis meses. Antes de volver a usar el tanque se debe llenar el tanque con agua hasta que descargue por la salida. Los tanques de purga deben ser completamente examinados por 'personal competente' cada 14 meses o cada inspección de caldera.

Recambios:

Juntas nuevas para orificio de inspección disponibles como recambios.

Como pasar pedido

Ejemplo: 1 tanque de purga Spirax Sarco BDV60/5 con cabezal de venteo VH6 para una caldera de vapor a 10 bar r con una línea de purga de 40 mm.