



Arrestador de Flama Excéntrico Serie 65-E.

Descripción Serie 65-E

La serie 65-E, es una variedad de la 65, que por su geometría, es la única forma de instalar protección en líneas sobre el piso.

Los Arrestadores de flama se componen de 3 partes:

- En los extremos pueden verse las Copas, estas proporcionan la sujeción a el tanque y la válvula (o a las tuberías en el caso de sujeción) por medio de bridas norma ANSI para la conexión del equipo. Y proporcionan el sustento central: "el Banco Arrestador".
- En el centro esta el: "Banco Arrestador", mismo que es la unidad de extinción, se compone de la alternación de lamina corrugada y lisa, que forma un sin número de tubos capilares, donde sí permiten el paso de los gases y el aire, pero no de una posible flama. La extinción se origina por dos efectos: tanto la atenuación de la temperatura, así como la poca existencia de oxígeno requerido para la combustión.



Esta configuración de lamina, aunada a la geometría de su construcción, tipo rombo; evita generar una caída de presión, esta es de tan solo 1" columna de agua. Cabe comentar que el área de extinción es 2 veces mayor a el área de conexión.

Los materiales de construcción para las copas son de Aluminio 356, Acero al Carbón y Aceros inoxidables. En el interior (Banco Arrestador) se dispone de aluminio 356 y aceros inoxidables. Alternativamente podemos fabricar en materiales tales como: Hastelloy y aleaciones especiales.

De línea se dispone desde 1" hasta 12", pero tenemos la experiencia de fabricar hasta 24" de diámetro.

La conexión es brida 150# ANSI, cara plana FF, en la serie 66 la conexión es cara realzada RF.

Como opción y especialmente para la serie 66 de detonación, se les puede instalar boquillas para medición de presión y/o temperatura.

La fabricación de los Arrestadores de flama, esta normada por el American Petroleum Institute, en su apéndice 2000, referente a: "Venteos estándar y baja presión"..

Finalmente, el proceso de fabricación es delineado por ISO 9001, mismo que esta implementado en esta empresa y en proceso de certificación.

| Contenido: | pagina |
|--------------------|--------|
| Descripción: | 1 |
| Conexión:: | 1 |
| Instalación: | 2 |
| Notas importantes: | 2 |
| Mantenimiento | 3 |
| Selección modelo: | 3 |

Cualidades:

- Cumplimiento con API 2000 y NEC.
- Banco Arrestador removible.
- Diversidad en materiales de construcción.



CORPORACION CONSTRUCTORA

Azteca

Desarrollando un planeta más limpio



Conexión:

Las Series 65 y 66, son Bi-direccionales, y para instalarse vertical u horizontalmente, ya sean utilizados en tanques de almacenamiento o líneas de desfogue de gases.

En caso de instalarse la serie 66, en posición horizontal, este deberá solicitarse (si se requiere) con una conexión para drenado, en ambas copas. Mis-mas que no deben ser de destino común, y evitar se convierta en una vía de comunicación de las flamas.

Los Arrestadores serie 65 contienen

bridas 150# FF (RF para la serie 66) se someten a prueba de 15 Psig de presión manométrica.

El par de torsión recomendado para el apriete de las bridas es el siguiente

“La aplicación tradicional, es bajo la válvula de venteo”

| Par de torsión para apriete de pernos (lb-ft) | | |
|---|-------------------------|----------------------|
| Medida | Brida Alu-minio 150# FF | Brida Aceros 150# RF |
| 2" | 45 | 100 |
| 3" | 80 | 150 |
| 4" | 55 | 105 |
| 6" | 100 | 165 |
| 8" | 150 | 235 |
| 10" | 150 | 242 |
| 12" | 190 | 338 |

Instalación:

1. Retire cualquier protector de brida y descarte todo el material de empa-que.
2. Inspeccione la superficie de asen-tamiento de la brida del tanque o la tubería. Debe estar limpia, plana, sin golpes de herramientas, corrosión o rayada.
3. Los arresta flamas de aluminio están equipados con bridas de cara plana; solo deben de instalarse sobre una brida compañera de cara plana con empaque de cara completa.

4. Inspeccione la empaquetadura, asegure que el material sea adecua-do para la aplicación.
5. Lubrique todos los pernos prisione-ros y tuercas con un lubricante para roscas apropiado.
6. Verifique que el banco Arrestador no este tapado aplicando una fuente luminosa por los tubos capilares de el elemento, o si se puede mirando hacia el sol, a través de el mismo.
7. Coloque el empaque en las bridas

verificando que se encuentre correctamente centrado.

8. Coloque el Arrestador en su posición definitiva, verificando que se oriente perfectamente con su correspondiente.

9. Inserte los pernos o tornillos, y aplique un pre apriete para verifi-car el correcto alineamiento, en forma alternada. para que la jun-ta de la empaquetadura sea comprimida en forma uniforme.

Notas Importantes:

- ⇒ Para que los Arrestadores de flama en aplicaciones de Detonación cumplan con los lineamientos de NEC. Todos los arresta flamas deben instalarse al menos 10 diámetros de tubo del extremo abierto del tubo de venteo o de la posible fuente de ignición.
- ⇒ Nunca trate de limpiar el elemento inser-tando una herramienta puntada o una probeta en los orificios. Cualquier daño a la integridad de estos pasajes podría hacer que el arresta flama sea ineficaz.

- ⇒ La instalación de un arresta flamas de aluminio en una tubería con bridas de cara realzada (RF) puede causar un daño permanente de las bridas de las bases. Esto puede producir una fuga de vapor en la conexión de la brida.
- ⇒ Se debe tener presente que el tiempo de mantenimiento, su instalación queda desprotegida, por lo que es reco-mendable efectuar en paros de proce-so, o de ser posible, contar con un banco Arrestador de repuesto.

⇒ Las bridas de los Arrestadores de flama, NO están clasificados para la presión completa de la brida, y no requieren un par de torsión de apriete alto; todos los valores de par de torsión asumen una máxima presión de trabajo permitida 15 PSIG. (no aplica serie 66).

Mantenimiento:

El Arrestador esta construido para poder recibir una mantenimiento ligero. Primordialmente basado en la limpieza de el Banco Arrestador.

En su construcción pueden verse una serie de pernos que abrazan el banco Arrestador, para acceder a el elemento y efectuar el mantenimiento, se deben de aflojar todos los pernos, así como quitar totalmente los que se requieran para retirar este elemento.

Ya afuera del Arrestador se puede limpiar el banco con vapor a presión y/o aire comprimido. A una presión que no dañe los tubos capilares. En caso extremo, se puede limpiar con algún solvente que remueva el sedimento existente, pero nunca dañe el material de construcción de al Arrestador.

Una vez limpiado el Banco Arrestador, se vuelve a colocar en su posición aplicando el sello utilizado por PROTECTOTANK (asbesto), y proceder al apriete, mismo valor de la tabla adjunta.

En caso de que el equipo no quede limpio, o se dude de su operación, pueden optar por contratar el "Servicio de Mantenimiento", donde PROTECTOTANK, ejecuta desde el desmontaje, el préstamo de un equipo, ejecutar el mantenimiento, emitir certificaciones de operación, hasta volver a colocarlo en su tanque original, garantizando las mismas condiciones, que cuando se adquirió. (no plica en serie 66).

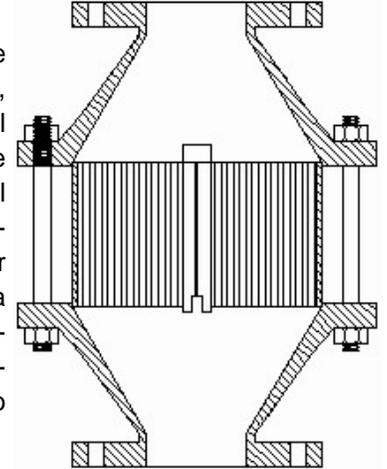


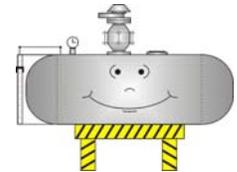
Tabla de selección de modelo:

| 6 5 E | | | | | | Definición de Modelo | |
|-------|---|--|--|--|--|----------------------------|--|
| 0 | 1 | | | | | Medidas Disponibles | |
| 0 | 2 | | | | | 1" | |
| 0 | 3 | | | | | 2" | |
| 0 | 4 | | | | | 3" | |
| 0 | 6 | | | | | 4" | |
| 0 | 8 | | | | | 6" | |
| 1 | 0 | | | | | 8" | |
| 1 | 2 | | | | | 10" | |
| | | | | | | 12" | |
| | | | | | | Material del Cuerpo | |
| | | | | | | Aluminio Fundido | |
| | | | | | | Acero al Carbón. | |
| | | | | | | Polipropileno. | |
| | | | | | | Acero Inoxidable T-304 | |
| | | | | | | Acero Inoxidable T-316 | |
| | | | | | | Otro material a definir | |
| | | | | | | Material Interno | |
| | | | | | | Aluminio Fundido | |
| | | | | | | Polipropileno. | |
| | | | | | | Acero Inoxidable T-304 | |
| | | | | | | Acero Inoxidable T-316 | |
| | | | | | | Otro material a definir | |



Política de Calidad

- En CCA/PTK buscamos:
- No sólo satisfacer las EXPECTATIVAS, hay que SUPERARLAS al ofrecer fabricación, distribución, mantenimientos y servicios a procesos y equipos dentro de un sistema de calidad con mejora continua, bajo lo dictado en las normas ISO 17025 y 9000 vigentes, estableciendo y revisando los objetivos de cada área de la empresa. Procurando el desarrollo de los integrantes por medio de: Entorno seguro, Capacitación continua, Trato equitativo y Conservación del planeta.



Familia de productos fabricados:

10 Mirillas de Flujo & 25 Indicador Regleta & 35 Escotilla de medición & 36 Escotilla para auto tanques & 45 Indicador Acorazado & 53 Banco de pruebas & 54 Válvula con Presión y Vacío dirigido & 55 Válvula Venteo a la atmósfera & 56 Válvula de Venteo con Presión dirigida & 57 Válvula de Venteo con vacío dirigido & 58 Sistema de Inertización & 59 Válvula rompedora de vacío & 63 Mini Arrestador & 65 Arrestador normal & 65-E Arrestador Excéntrico & 65-F Arrestador de Fin de línea & 66-B Arrestador detonación clase "B" & 66-C Arrestador detonación clase "C" & 66-D Arrestador detonación clase "D" & 68 Ventilillas libres tipo campana & 75 Ventililla de emergencia & 76 Registro Pasahombres & 85 Regaderas Lava-ojos & 95 Cámara de espuma & 100 Mini interruptores de nivel tipo flotador & 110 Interruptores radiofrecuencia & 120 Indicador-Transmisor Magnético. & 130 Indicador de nivel tipo reloj & 140 Interruptor de flotador con pierna de nivel & 145 Interruptor de flotador sin pierna de nivel & 150 Porta-discos de ruptura & 205 Monitor tipo Corazón & 210 Monitor tipo Cuello de Ganso Barra & 215 Monitor tipo Cuello de Ganso Volante & 220 Mini Monitor & 225 Monitor Cuello de Ganso Ligero & 230 Boquilla para monitor estándar & 235 Boquilla para monitor Grandes flujos & 240 Boquilla para monitor Hydro-Foam & 245 Chiflón para manguera estándar & 250 Chiflón para manguera tipo pistola & 255 Chiflón para manguera Hydro-Foam & 260 Eductores en línea fijos

Servicios ofrecidos :

- ◆ Selección de equipos de venteo, por medio de nuestro programa de calculo electrónico.
- ◆ Tecnología de Asientos flotantes, en todos los equipos inherentes (válvulas y ventilillas), 10 veces mejor que los asientos tradicionales.
- ◆ Prueba graficada en cada equipo válvulas y ventilillas) de 5 minutos de apertura de cada valor.
- ◆ Banco de pruebas certificado por Cenam y trazabilidad a NIST.
- ◆ Pintura de poliuretanos de altos sólidos, para ambiente marino, cumple con NFPA, y PEMEX RA-28
- ◆ Capacidad de flujo compraba por laboratorio reconocido por NIST en Estados Unidos.
- ◆ Fabricado bajo ISO 9000-2000, NEC y NFPA.
- ◆ Programa de mantenimiento, modernizando el equipo y ofreciendo garantía de nuevo.
- ◆ Fabricación en acuerdo con API 2000 5a versión.
- ◆ Asesoría y calculo sin costo.
- ◆ Cursos de capacitación, Calculo y mantenimiento, sin costo.
- ◆ Amplio stock para entregas inmediatas

Breve Reseña:

Empresa fundada en 1975, bajo la marca: Control de Flujos. Desde 1991 registra la marca PROTECTOTANK, y crea una plataforma de equipos de . Actualmente el 25% de la total es exportada a los mercados mas estrictos (USA, Latinoamérica, Medio Oriente y Europa).

Al año de lanzan mas de 4 nuevos productos, seleccionados entre aquellos que tengan:

- ◆ Sustantiva mejora a lo existente.
- ◆ Precio competitivo.
- ◆ Completo soporte.
- ◆ Cubran una necesidad de calidad, en el mercado.

