

COMPARTIENDO NUESTROS VALORES



ASOCIACIÓN

El contacto, la escucha cuidadosa y la perennidad de nuestra relación comercial, están estrechamente unidos a nuestra cultura corporativa. Esta identidad se refleja en nuestra fuerza para desarrollar una asociación duradera con nuestra red de distribución y venta, que tiene localmente la competencia de desarrollar soluciones de aire comprimido adaptadas a las necesidades de nuestros clientes.

Nuestro acercamiento comercial nos ha dado una reputación comercial como socio fiable y fiel, comprometido en lograr un éxito compartido.

COMPETENCIA

Cada persona en nuestra organización es parte de nuestro éxito, desarrollando sus competencias individuales mejoramos la profesionalidad de cada servicio de la compañía para el beneficio de nuestros clientes. De hecho, su satisfacción sólo puede lograrse ampliando nuestro conocimiento de las personas, así como la de nuestros socios, dentro de un espíritu de responsabilidad. Actuando de esta forma, mantenemos a las personas motivadas, mantenemos su eficacia y capacidad de entender con precisión las necesidades de los clientes.

EVOLUCIÓN

Nuestra estrategia en desarrollo de producto y servicio, se basa en una continua mejora de nuestra oferta para satisfacer las expectativas del mercado y de los clientes. Una inversión regular en diseño de nuevos productos y el uso de tecnologías innovadoras, mantiene nuestras soluciones de aire comprimido entre las más competitivas. Así es cómo nosotros garantizamos la satisfacción y confianza de nuestros clientes.

Worthington Internacional Compresores S.A.

Madrid

C/ Isla de Palma, 32, Nave 6
Polígono Industrial Monte
28700 SAN SEBASTIÁN DE LOS REYES
Tel.: 91 358 36 30
Fax: 91 358 26 87
spain@airwco.com

Barcelona

Avda. de la Fama, 110
Polígono Almeda
08940 CORNELLÀ DE LLOBREGAT
Tel.: 93 474 51 79
Fax: 93 474 58 66
spain@airwco.com

Santiago de Compostela

C/ Rúa Varsovia, 3 - Portal II, 5ºB
15703 SANTIAGO DE COMPOSTELA
(A Coruña)
Tel.: 981 58 82 69
Fax: 981 58 66 69
spain@airwco.com

Vizcaya

C/ Basozelai, 20 - 4º C
48970 BASAURI
Tel.: 94 440 66 53
Fax: 94 440 67 04
spain@airwco.com

SU DISTRIBUIDOR :



www.airwco.com



SEPARADORES DE CONDENSADOS S



ELIMINACIÓN DE LOS CONDENSADOS, RESIDUOS DEL AIRE COMPRIMIDO

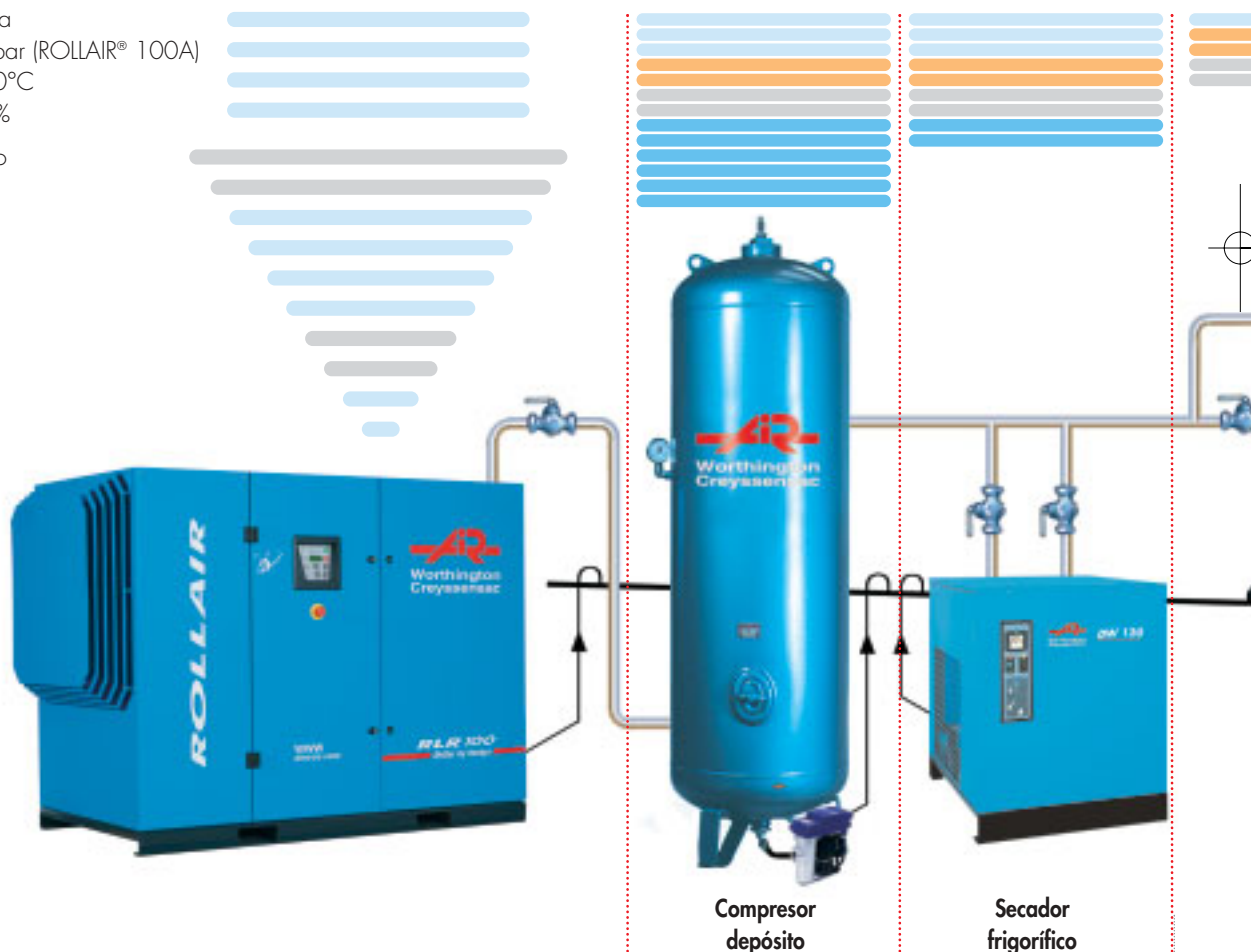
La humedad contenida de forma natural en el aire y el polvo atmosférico aspirado por el compresor, se vuelven a encontrar después de la compresión mezclados con residuos de aceite. Estos contaminantes se separan normalmente por los Secadores de aire y los

filtros, que generan cantidades importantes de condensados, que cargados de aceite no pueden ser evacuados sin un tratamiento previo.

La utilización de un dispositivo de tratamiento de condensados de nuestra gama S, permite la separación previa del aceite del condensado y por tanto su eliminación. Nuestro objetivo

VOLUMEN DE CONDENSADOS EN LA PRODUCCIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO

Humedad relativa
882 m³/h a 7 bar (ROLLAIR® 100A)
Temperatura : 30°C
Humedad : 60 %
Polvo atmosférico
Inferior a 2 µm.



- Vapor de agua / humedad
- Agua en forma líquida
- Aceite
- Polvo

Volumen de condensados

	Compresor depósito	Secador frigorífico
Agua	9.88 l/h	4.87 l/h
Aceite	En emulsión	0 mg/h
Tamaño Polvo	> 2 µm	> 1 µm

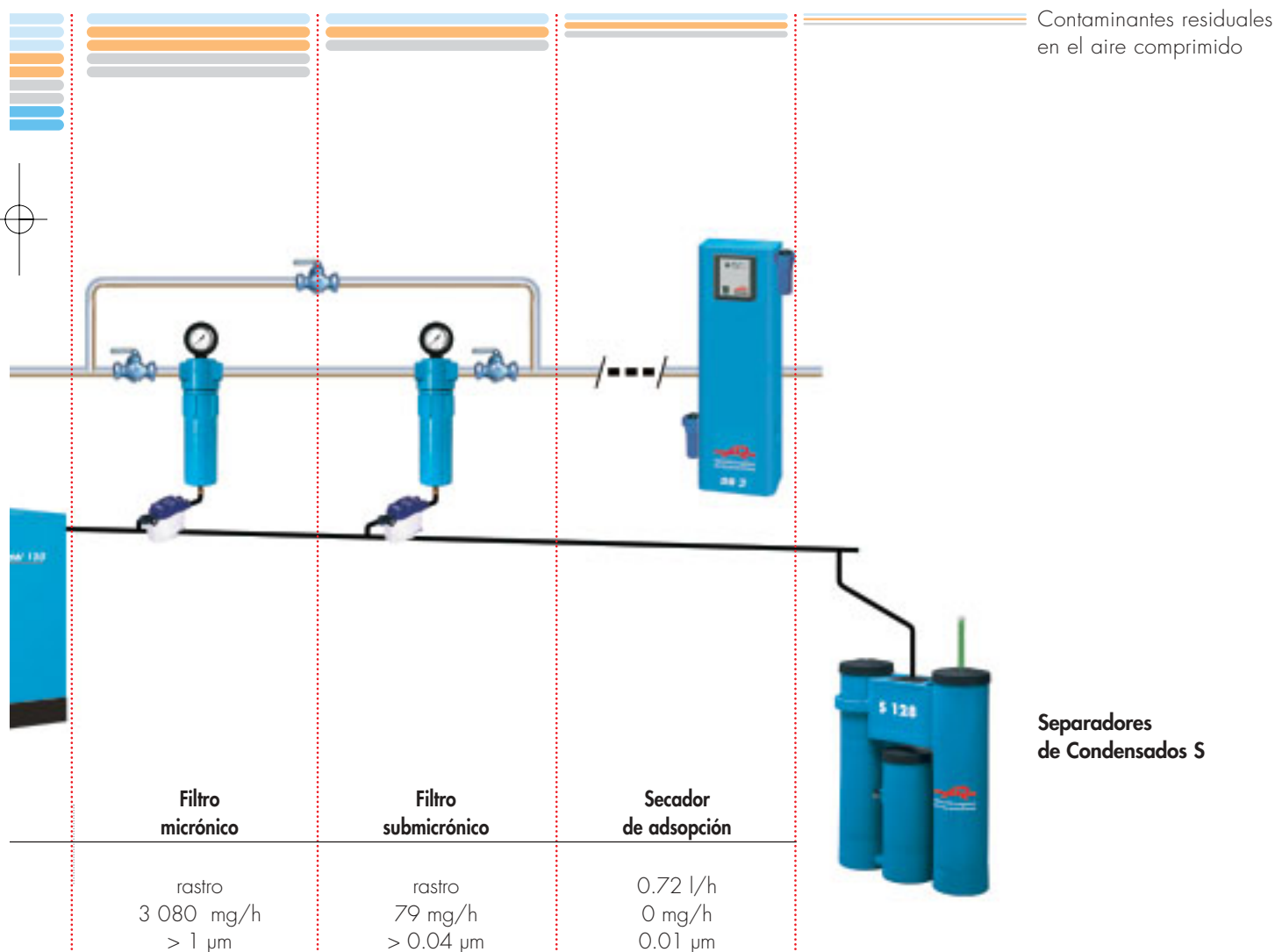
Esta ilustración muestra que la cadena de tratamiento del aire genera un volumen de condensados compuesto por 15.47 litros de agua por hora, mezclada con el polvo

atmosférico aspirado y una concentración de aceite de 3159 mg/h. El Separador Centrifugo S reduce esta concentración a 15 mg/litro, es decir casi 14 veces menos

RESIDUOS DEL TRATAMIENTO

es ofrecerles un sistema de tratamiento de condensados fácil de instalar, con un coste de explotación limitado, para optimizar el coste del tratamiento de "los desechos del aire comprimido".

Esta es la garantía de una producción de aire comprimido, cumpliendo la reglamentaciones industriales más estrictas que además nos da la satisfacción de conservar el entorno.



saturado. Este nivel de saturación permite la evacuación de los condensados reduciendo considerablemente los riesgos de contaminación del entorno.

SEPARADORES DE CONDENSADOS S

CONCEPTO SIMPLE, COMPACTO Y DE FÁCIL UTILIZACIÓN

Los Separadores de Condensados S optimizan los costes de recogida y tratamiento de los desechos del aire comprimido.

Compatibles con todos los tipos de condensados del aire comprimido, este sistema universal se integra fácilmente en cualquier instalación de aire comprimido.

Las dos etapas de filtración (filtración oleófila y filtración de carbón activo) garantizan una concentración de aceite mínima en los condensados antes de su evacuación.

La tecnología de los Separadores S está patentada.

SISTEMA UNIVERSAL PARA DOMINAR LA CAPTURA DE LOS RESIDUOS DE ACEITE

Uno de los principales avances tecnológicos de los Separadores S es la eliminación del aceite por filtración multi-etapa, que difiere de la pre-separación por gravedad que se limita a calidades específicas de condensados.

Por consiguiente, la capacidad de tratamiento del Separador no depende del tipo de emulsión recogida.

La gama S puede tratar el mismo volumen de condensados saturados en aceite mineral o semi-sintético y poliglicolado.

Además, no es necesario respetar rigurosas condiciones de instalación dado que los condensados emulsionados podrán ser tratados también. Es la garantía de su sencillez de utilización.

1- Recogida de todo tipo de emulsiones aceptando la mezcla de aceites diferentes.

2- Los condensados son recogidos a través de los silenciadores en una cámara de expansión estanca, en la que se efectúa una primera etapa de separación por.

3- La emulsión agua/aceite entra en la columna A, filtrándose a través de un filtro oleófilo, que son fibras que absorben el aceite y dejan pasar el agua.

4- El filtro oleófilo en la columna A, facilitando la absorción de los residuos de aceite que se encuentran en la superficie.

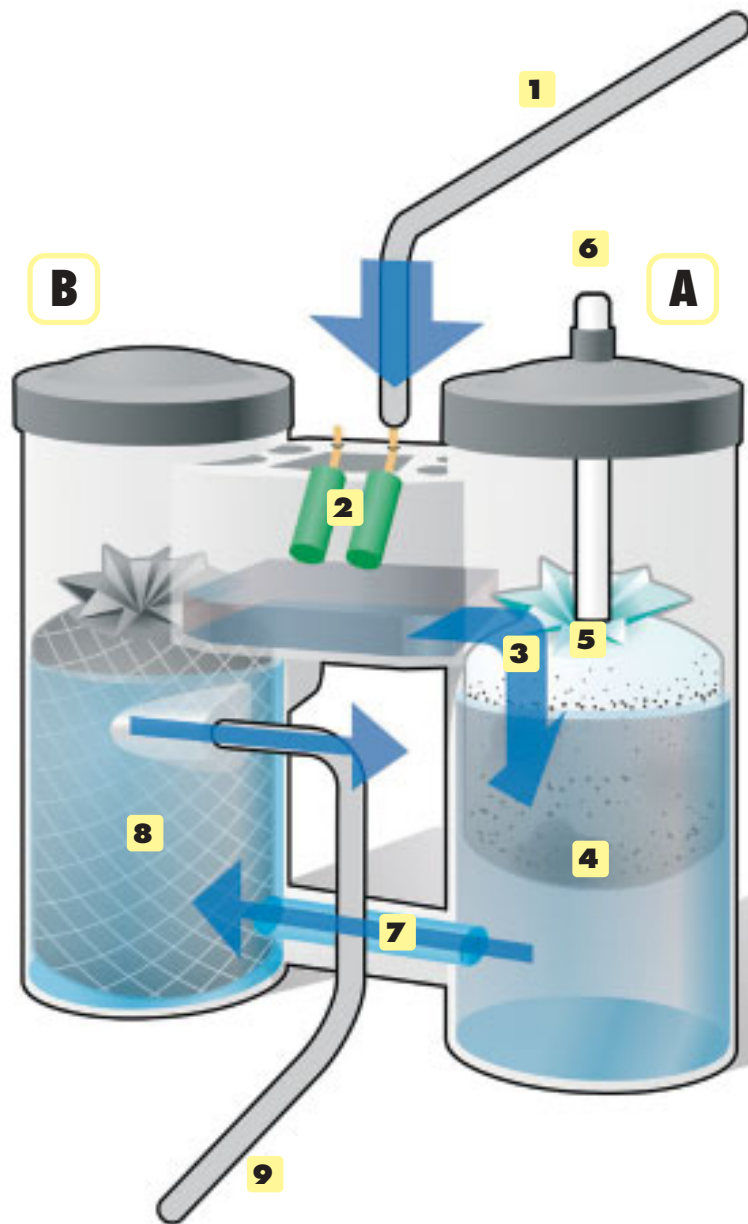
5- El peso del filtro se incrementa según aumenta su saturación de aceite, alcanzando progresivamente el indicador de servicio. La parte no saturada del filtro permanece en contacto con la superficie del agua.

6- Cuando el filtro está totalmente saturado, el indicador está hundido completamente, lo que indica la necesidad de cambiar el filtro.

7- Sólo el condensado del fondo de la columna A, significativamente purificado de su aceite, circula en la columna B.

8- La columna B contiene un filtro de carbón activo que absorbe los residuos de aceite de los condensados. Su muy amplia capacidad permite evitar cualquier desbordamiento en caso de bloqueo del sistema o en caso de excesiva capacidad.

9- La concentración de aceite es del orden de 15mg/l en las condiciones de referencia y permite una evacuación de los condensados sin riesgo de contaminación del entorno.



SEPARADORES DE CONDENSADOS S

ELIMINAR SUS CONDENSADOS CON ABSOLUTA LIMPIEZA

• Universalidad del sistema

La elección de la separación del aceite por filtración oleófila hace el sistema compatible para una gran diversidad de condensados, sin necesidad de análisis previo de los condensados.

La filtración oleófila captura el aceite contenido en las emulsiones, incluso las inestables, es decir antes de una mezcla importante. Este tipo de condensado no puede ser separado por las tecnologías que utilizan la separación del aceite por gravedad.

• Sencillez de instalación

Los Separadores S son insensibles a las vibraciones, choques o salpicaduras durante la inyección de los condensados, garantizando una elevada fiabilidad.

El sistema acepta emulsiones de condensados y permite una gran compatibilidad con todos los tipos de purgadores (temporizados, con detección de nivel, etc.).

• Un diseño seguro

La gran capacidad de la cámara de despresurización permite reducir la emulsión de los condensados.

El aceite es capturado en el filtro oleófilo y no necesita, por tanto, la utilización de un recipiente de recogida, lo que garantiza una captura del aceite segura y eficaz.

• El dominio de la eliminación de condensados de calidad

La captura por los filtros, de los residuos de aceite de los condensados, garantiza una calidad de eliminación constante, incluso en casos de inestabilidad del sistema, como por ejemplo la inyección de condensados mas emulsionados.

La duración de la vida de los cartuchos es conocida y garantiza una calidad de condensados aceptable antes de su eliminación.



• Servicio simple y económico

Un indicador de desgaste permite controlar rápidamente la saturación de los filtros antes de su sustitución.

La sustitución de los cartuchos se realiza rápidamente levantando la tapa del Separador. Se suministra un recipiente con el Kit de filtros, para recoger los filtros usados sin arriesgar manchar la sala de compresores.



• Opciones

- Kit de baja temperatura que incluye aislante y resistencia de calentamiento
- Racores múltiples para alimentación de varias llegadas de condensados
- Filtros oleófilos anti-bacteria
- Alarma electrónica para indicación de la sustitución del filtro o sobrecarga de condensados.

TRATAMIENTO DE CONDENSADOS "IS" INTEGRADO EN LA GAMA ROLLAIR®

Integrable en ciertos modelos de la gama ROLLAIR® en opción, el separador IS simplifica su instalación de aire comprimido, limitando los costes de instalación y reduciendo las dimensiones exteriores al mínimo.

Los rendimientos de los separadores IS igualan a los de la gama S, con un residuo de aceite cercano a 10 mg/l para garantizar una calidad de condensados aceptable, antes de tirarlos.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



Capacidad de tratamiento para una instalación CON SECADOR.
 Los condensados son recogidos del(de los) compresor(es), depósito(s), secador(es) y filtro(s) para un funcionamiento diario de **12 horas**.

Temperatura ambiente (°C)	Clima frío			Clima templado			Clima caliente	
	5	10	15	20	25	30	35	40
Humedad relativa	60 %			60 %			70 %	
en m ³ /h								
S 13	494	336	237	171	126	95	62	48
S 34	1341	913	643	465	342	257	169	131
S 52	2046	1394	981	710	522	392	257	200
S 128	5010	3412	2403	1738	1278	959	630	489
S 218	8538	5815	4095	2962	2178	1634	1074	833
S 297	11642	7930	5584	4039	2970	2228	1464	1136
S 425	16652	11342	7986	5777	4248	3186	2094	1625
S 850	33304	22684	15972	11555	8496	6372	4189	3250



Capacidad de tratamiento para una instalación SIN SECADOR.
 Los condensados son recogidos del(de los) compresor(es), depósito(s) y filtro(s) para un funcionamiento diario de **12 horas**.

Temperatura ambiente (°C)	Clima frío			Clima templado			Clima caliente	
	5	10	15	20	25	30	35	40
Humedad relativa	60 %			60 %			70 %	
en m ³ /h								
S 13	635	433	305	220	162	122	80	62
S 34	1665	1134	799	578	425	319	209	162
S 52	2470	1682	1184	857	630	473	311	241
S 128	6139	4181	2944	2130	1566	1175	772	599
S 218	10725	7305	5144	3721	2736	2052	1349	1047
S 297	14394	9804	6903	4994	3672	2754	1810	1405
S 425	20533	13985	9847	7124	5238	3929	2582	2004
S 850	41066	27971	19695	14247	10476	7857	5165	4007

Capacidad basada en un contenido residual de aceite de 15 mg/l.

Porcentaje de servicio	horas	8	10	12	14	16	18	20	22	24
			1.50	1.20	1.00	0.86	0.75	0.67	0.60	0.55

Humedad relativa	%	20	30	40	50	60	70	80	90
Factor de corrección		3.38	2.12	1.54	1.21	1.00	0.85	0.74	0.66
Contenido de aceite 10 mg/l		Multiplicar la capacidad de aquí arriba por 2/3							
Condensados a base de poliglicol		La capacidad es la mitad							

	Dimensiones (mm)			Peso kg	Conexiones	
	a	b	c		Entrada	Salida
S 13	470	165	600	4	1 x 1/2	1 x 1/2
S 34	680	255	750	13	2 x 1/2	1 x 1/2
S 52	680	255	750	15	2 x 1/2	1 x 3/4
S 128	750	546	900	25	2 x 3/4	1 x 3/4
S 218	750	546	1030	26	2 x 3/4	1 x 3/4
S 297	945	650	1100	28	2 x 3/4	1 x 3/4
S 425	945	695	1100	30	2 x 3/4	1 x 3/4
S 850	945	1185	1100	60	2 x 1	1 x 3/4

