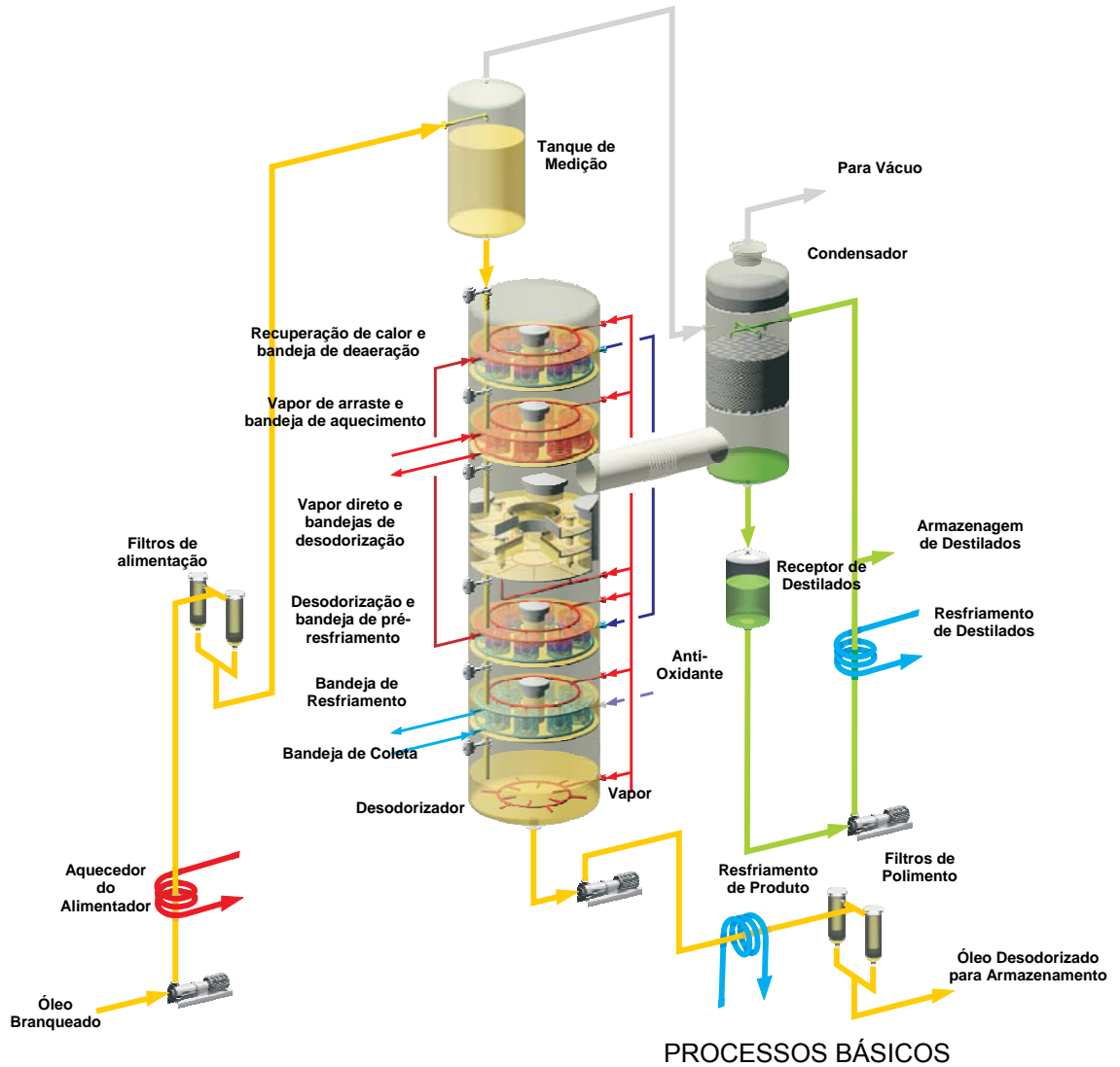




DiFlow Sistema Semi-Contínuo de Desodorização

DiFlow Sistema Semi-Contínuo de Desodorização



Projetado para mínimas contaminações de produto.

Alta eficiência de desodorização com “stripping” depositado na parte rasa na bandeja da Cascata DiFlow.

Sifões térmicos duplos opcionais com “looping” para uma ótima recuperação de calor.

Sistema opcional de recuperação de calor com água quente.

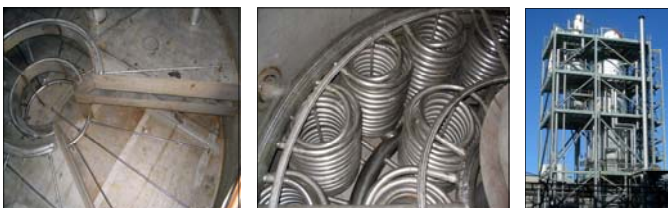
Totalmente sem vazamentos de ar com sistema de selagem por vapor.

Fácil acesso para serviço e manutenção.

Lotes de óleo pré-aquecidos são bombeados para Tanque de Medição, onde o óleo é parcialmente deaerado e seco. O lote é enviado ao Desodorizador em intervalos de 15-20 minutos. Lá, o óleo é progressivamente deaerado, fervido, desodorizado, descolorido por calor e resfriado.

O óleo é pré-aquecido na bandeja de recuperação de calor com vapor quente gerado pelo óleo desodorizado aquecido na bandeja de pré-resfriamento. As serpentinas das bandejas são conectadas em um sistema fechado parcialmente preenchido com água. Isto cria um efeito termo-sifão que naturalmente faz circular o fluido nas serpentinas, uma vez que alterna entre as fases líquida e vapor.

O “stripping” DiFlow e a bandeja de desodorização têm três subcompartimentos agitados pelos vapores. O vapor é injetado também em vários tubos subindo a partir do compartimento inferior até o compartimento médio e terminando no superior. O coletor de óleo no fundo é, assim, rapidamente reciclado para o compartimento sobrejacente de onde cai por cascatas de volta para o fundo. Isto produz uma cortina de óleo entre os compartimentos a qual, combinada com a camada superficial, aumenta substancialmente a superfície de óleo exposta ao pleno vácuo, melhorando assim a eficiência.



Crown Iron Tecnologias Ltda
Rua Dr. Renato Paes de Barros, 714—cj 54
Itaim-bibi CEP 04530-001
São Paulo (SP) Brasil



DiFlow Sistema Semi-Contínuo de Desodorização

Características e vantagens

- Mínima contaminação de produtos misturados nas bandejas, nas estruturas internas e externas com equipamento projetado para máxima drenagem.
- Requisitos mínimos de vapor devido a camada superficial de "stripping" em DiFlow cascata nas bandejas.
- A mais alta recuperação de calor com termo sifão duplo.
- É possível até 200.000 kJ por tonelada de recuperação de calor adicional utilizando a água de serviço para aquecer a água de alimentação da caldeira.
- Serpentinas sem costura e radiografadas para alta durabilidade.
- Serpentinas removíveis através de manivelas.
- Sem vazamentos de ar no desodorizador garantido pelo recipiente isolado e visores com vidros.
- Fácil acesso para a prestação de serviço através de portas de inspeção estrategicamente colocadas.
- Para Plantas de capacidade 50-650 DPT (toneladas por 24 horas).

CONSUMO

Valores típicos por tonelada de óleo entrando com 60°C:

Eletricidade: 1,5 - 2,5 kWh dependendo do tamanho da planta acrescentar cerca de 4,2 kWh para condensação a gelo.

Vapor (10 BARG): 120 kg (com condensadores de superfície) 25 kg, com condensação a gelo.

Energia de Aquecimento: 317000 kJ + 3500 kJ /% FFA (TS individual) 223.000 kJ + 3500 kJ /% FFA (duplo TS)

Água de Refrigeração (30°C): 15m³ em ΔT 6°C 4 m³ em ΔT 6°C, com condensação a gelo.

Ácido cítrico: 0,05 kg (opcional como anti-oxidante)

Nota: A água de resfriamento é a quantidade em circulação por tonelada de óleo.
A perda real é geralmente de 3% deste valor.

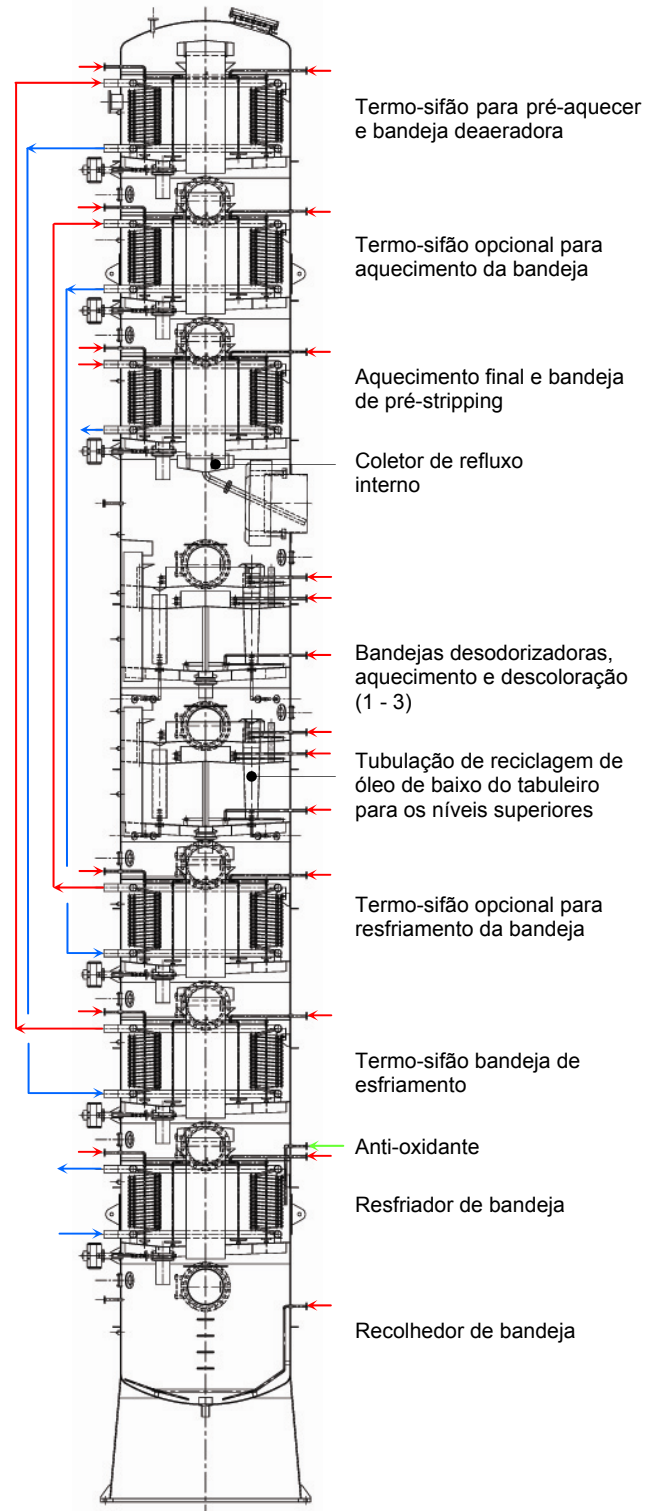
EQUIPAMENTO DE ESPAÇO REQUISITOS

50-300 DPT: Quatro níveis, cada 55 m², com 6 m de elevação

300-650 DPT: Quatro níveis, cada 70 m², com 6 m de elevação

O desodorizador exigirá uma elevação total de 24 - 34 m.

Nota: Sala de controle, MCC, gerador de vapor e refrigeração



Crown Iron Tecnologias Ltda

A Crown Iron Works Company
Rua Dr. Renato Paes de Barros, 714- cj 54
Itaim-bibi CEP 04530-001

São Paulo (SP) Brasil
Tel + 55 (11) 3078.4066 Fax + 55 (11) 3078.4109
contato@crowniron.com www.crowniron.com