



BOLETIM DO PRODUTO SVR® FRF

Proteja seu sistema crítico de controle eletro-hidráulico (EHC) com um “colete à prova de balas”.

O SVR® FRF É UM SISTEMA DE CONDICIONAMENTO FRF DE DIÁLISE MONTADO EM PLATAFORMA, PROJETADO PARA PROTEGER E GERENCIAR O FLUIDO DE ÉSTER DE FOSFATO E A CONFIABILIDADE DOS ATIVOS.

Os fluidos de éster de fosfato são os fluidos hidráulicos preferidos para sistemas EHC, devido às suas excelentes propriedades de resistência ao fogo. Sofrendo com níveis de produção de ácidos desnecessariamente altos? Esses fluidos são difíceis de manter, exigindo manutenção adicional e gestão de química. Os filtros de ácido padrão não são suficientes, muitas vezes contribuindo para a decomposição do fluido e falha do equipamento, pois não tratam da química do mesmo.

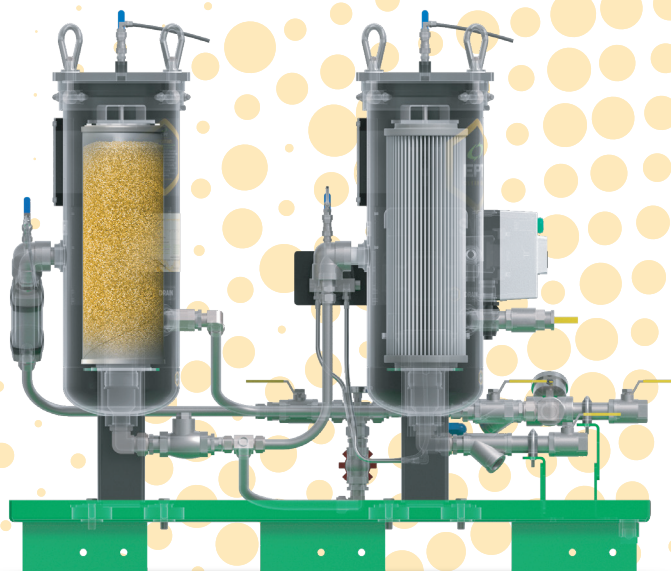
O SVR® FRF, apoiado pela tecnologia patenteada de troca iônica ICB® FRF e pela melhor filtragem mecânica do setor, gerencia e mantém os fluidos de éster de fosfato de forma completa. Com base em 30 anos de experiência dedicada, o projeto do SVR FRF atende aos requisitos para aplicações nucleares, tratando a química do fluido para mitigar altos níveis de ácido, formação de gel e envernizamento desenfreado, devolvendo a qualidade do fluido às especificações operacionais sem lavagem ou troca.

Em combinação com nosso sistema de remoção de água TMR® N2, o caminho primário de degradação dos fluidos de éster de fosfato pode ser totalmente gerenciado. Essa abordagem combinada remove até 10 vezes mais contaminação, controlando a taxa de degradação do fluido e fornecendo a melhor proteção da categoria contra falhas do sistema EHC e perda de receita.



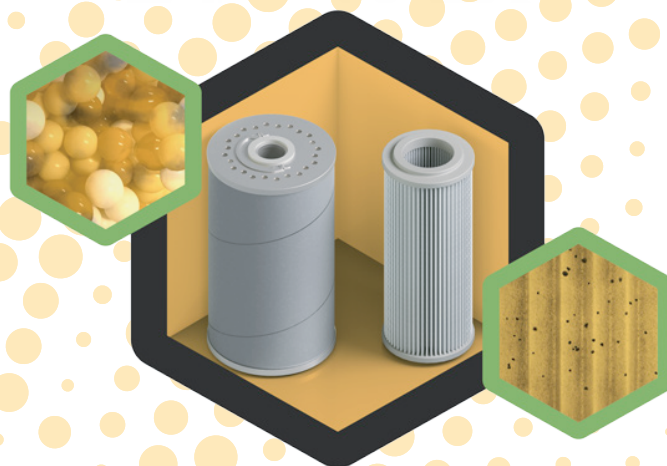
CARACTERÍSTICAS E BENEFÍCIOS DO SVR FRF

- Utiliza a tecnologia patenteada de troca iônica ICB FRF para remover ácidos, metais dissolvidos, verniz e precursores de verniz
- Protege as servoválvulas, eliminando a contaminação que, de outra forma, causaria a aderência da válvula ou diminuiria o tempo de resposta da válvula
- Oferece a maior capacidade de remoção de ácido disponível no mercado, mantendo o Número de Ácidos abaixo de 0,09
- Melhora significativamente a resistividade do fluido
- Reduz significativamente a contagem de partículas ISO
- Reduz e mantém a água abaixo de 300 ppm, bem como reduz os níveis de oxigênio, diminuindo ainda mais a decomposição de fluidos e gases dissolvidos nocivos, incluindo O₂, CO, H e C₂C₄ com o complemento recomendado do sistema TMR N₂
- Aumenta significativamente a vida operacional do fluido
- Elimina a necessidade de descarga
- Fabricado de acordo com as normas ISO 9001
- Baixa manutenção: Ligue-o e deixe-o funcionar; é isso!
- **Sem tempo de inatividade: o SVR FRF pode ser instalado sem interrupção**



O SVR FRF INCLUI

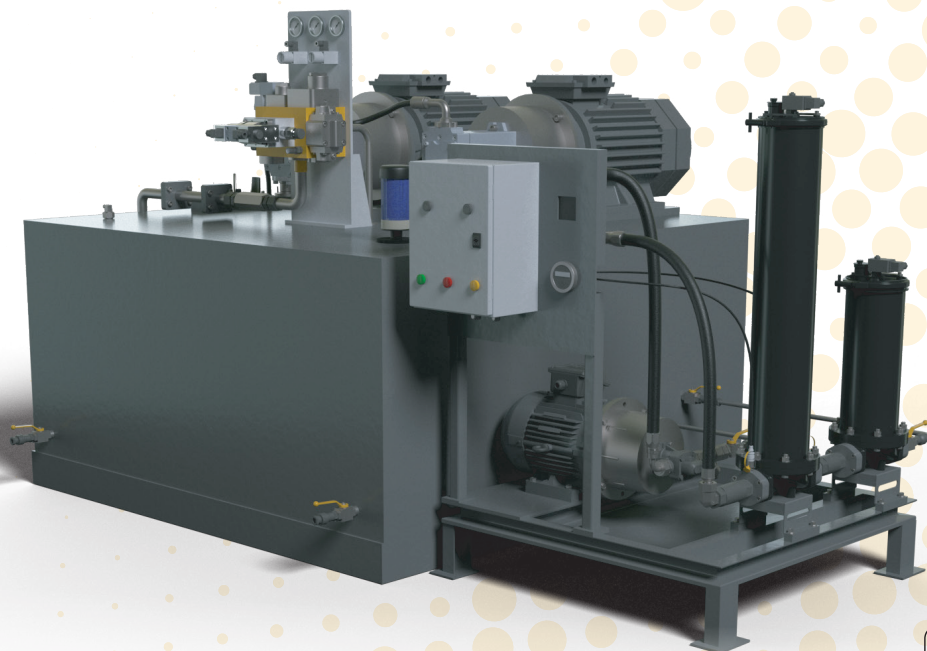
- Conjunto inicial do ICB FRF e pós-filtros mecânicos
- Análise de óleo e relatórios pelo Centro Técnico de Fluidos da EPT Clean Oil até que os resultados sejam documentados
- Treinamento on-line, recursos de comissionamento e registro de garantia



ESPECIFICAÇÕES DO SISTEMA SVR FRF

	SVR 150	SVR 300	SVR 600	SVR 1200	SVR 2400
Dimensão CxLxA	120 x 79 x 102 cm 47" x 31" x 40"	120 x 79 x 148 cm 47" x 31" x 58"	122 x 66 x 102 cm 48" x 26" x 40"	122 x 66 x 148 cm 48" x 26" x 58"	178 x 76 x 148 cm 70" x 30" x 58"
Peso	159 kg / 350 lb	181 kg / 400 lb	201 kg / 550 lb	273 kg / 600 lb	454 kg / 1000 lb
Dimensão na caixa CxLxA			145 x 92 x 125 cm 57" x 36" x 49"	145 x 92 x 176 cm 57" x 36" x 69"	
Peso na caixa			400 kg / 882 lb	443 kg / 977 lb	
Conexões de entrada/saída FNPT:	1,0" / 1,0"	1,0" / 1,0"	1,5" x 1,0"	1,5" / 1,0"	2,0" x 1,5"
Volume do reservatório *	912 L / 240 galões	1.824 L / 480 galões	4.560 L / 1.200 galões	9.120 L / 2.400 galões	18.240 L / 4.800 galões
Temperatura de operação	86 °F a 176 °F (30 °C a 80 °C)				
Vazão	2,0 lpm / 0,5 gpm	4,0 lpm / 1,0 gpm	8,5 lpm / 2,5 gpm	19,0 lpm / 5,0 gpm	38,0 lpm / 10,0 gpm
Taxa de troca do reservatório/24 h	5,7x	5,7x	5,7x	5,7x	5,7x
Opções elétricas	115 VCA/monofásico/60 Hz (uso geral) é padrão. Outras opções elétricas estão disponíveis. Opções à prova de explosão (Classe I, Div. I e Div. II) estão disponíveis				
Corrente	13,2 A (a 115 VCA/monofásico/60 Hz)				

* Para aplicações de éster de fosfato, a taxa de fluxo de filtração desejável é a troca do volume do reservatório de fluido acima de 4 a 5 vezes por dia. Para projetos de recuperação, taxas de troca mais altas são desejáveis.



Distribuidor autorizado:



Rua Octávio Giovanetti, 811
Pradópolis-SP - Fone: (16) 3981-9920

