

UPG - 6.500 T

Sistema preventivo para: recirculación, balanceo, filtrado de partículas y captación de agua

Diseñado para realizar ciclos automáticos de filtrado preventivo, con recirculación de uno o varios depósitos y con opción de balanceo de combustible entre ellos con el modelo UPG-6.500 T/IGK

- Garantiza un combustible libre de agua, bacterias y partículas sólidas, gracias al control del caudal, que asegura un rendimiento óptimo del filtro separador de agua.
- Previene la formación de lodos biológicos en los depósitos prolongando la vida útil del combustible y de los componentes críticos de la instalación.
- La recirculación contribuyen a mantener sus propiedades fisicoquímicas estables durante largos periodos.
- El proceso se gestiona de forma completamente automatizada, segura y monitorizada mediante protocolo de comunicación Modbus TCP-IP/RTU.

Características técnicas

Modelo	UPG - 6.500 T
Caudal máximo - Etapa balanceo y recirculación l/h	6.500
Caudal etapa filtrado de agua	1.500
Tensión	400 V (III) 50/60 Hz
Motor CV	4
Aspiración	1 1/2"
Impulsión	1 1/2"
Seguridad	1 1/4"
Válvula de seguridad	5,5 Bar

Sistema de filtrado UPG - 6.500 T

El sistema UPG- 6.500 T, asociado a un cuadro con autómata programable, incorpora pantalla táctil y comunicación Modbus. Controla de forma automática los horarios de arranque y la apertura de las válvulas motorizadas de cada tanque, gestionando los ciclos de filtrado y recirculación definidos.

El cuerpo hidráulico está compuesto por una motobomba de engranajes de desplazamiento positivo, equipada con motor trifásico de 400 V (III) y ventilación forzada. Incluye además un caudalímetro con emisor de pulsos y dos etapas de filtrado, gobernadas por una válvula motorizada de tres vías proporcional.

Todo el caudal de combustible (6.5000 l/h) pasa por un filtro de partículas con malla metálica de 60 µm, con capacidad de hasta 230 l/min. Este filtro protege la bomba de engranajes y retiene posibles sólidos presentes en el depósito.

Mediante el emisor de pulsos y la válvula proporcional, se deriva el caudal óptimo hacia la etapa de captación de agua de 21 µm, que incorpora un filtro de la serie Hydro-Dry. Este filtro retiene agua libre por absorción química (no por decantación).

El sistema cuenta con un bypass interno tarado a 3 bar, que actúa en caso de colmatación completa del filtro (equivalente a 1 litro de H₂O, aproximadamente).

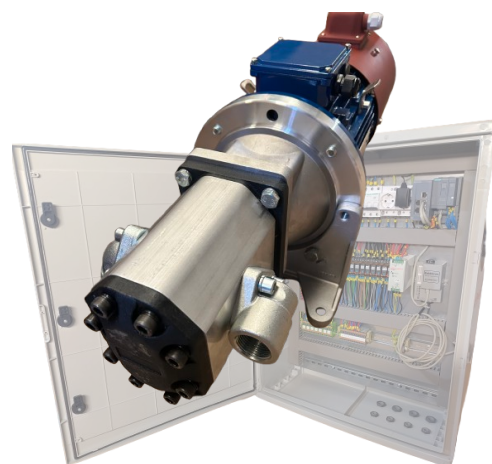
Gracias al tratamiento magnético proporcionado por el Purefire ETA 2000 Anti-biofilm, combinado con un proceso de filtrado a baja velocidad, se garantiza una captación eficaz del agua emulsionada y las microgotas presentes en el combustible. Además, las bacterias son desactivadas magnéticamente y fragmentadas en partículas lo suficientemente pequeñas como para atravesar los filtros sin obstruirlos, evitando la formación de biofilm y protegiendo los sistemas de inyección.



Filtro partículas



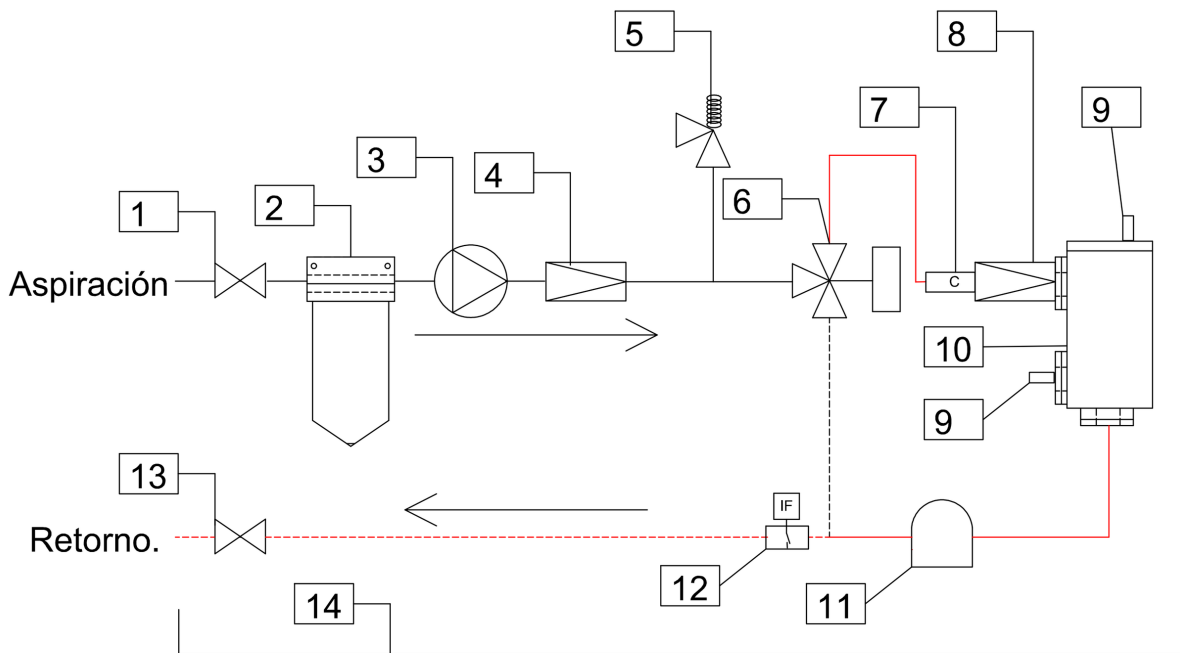
Filtro separación agua



Purefire ETA 2000

En los depósitos de gasóleo, se forman colonias bacterianas por la presencia de agua. Estas bacterias generan una capa viscosa (biofilm) que puede obstruir filtros y dañar sistemas de inyección.

UPG - 6.500 T



ELEMENTOS SISTEMA FILTRADO UPG-6.500

Válvula esfera aspiración 1-1/2"

Filtro aspiración partículas 1-1/2" - 60 µm

Motobomba engranajes 4 CV 6.500 l/h

Válvula retención latón 1-1/2"

Válvula seguridad 1-1/4"

Válvula de 3 vías 1-1/2"

Contador impulsos 1"

Válvula retención 1"

Sensor de presión

Filtro retorno absorbente de agua 1-1/2" - 21 µm

Purefire ETA 2000 1"

Interrupción flujo 1-1/2"

Válvulas esfera Impulsión 1-1/2"

Bandeja recogida fugas con detector capacitivo