

Tecnología Vano Rotatorio Lubricado

Sky Med Line

CARACTERÍSTICAS

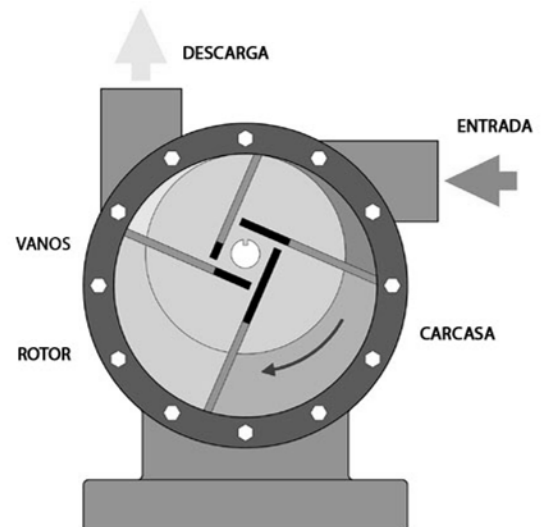
- Tecnología de vano rotatorio lubricado con recirculación de aceite
- Cumple con Norma NFPA 99 y Resolución 4410
- Panel de control eléctrico con componentes UL
- Tanque reservorio de aire con estampe ASME
- Configuración: Duples – Triples- Cuádruples – Quíntuples- hasta Dodécuples
- Configuraciones:
 - Montado en Tanque, hasta 10 HP
 - En estructura (Stack), hasta 25 HP
- Sin vibraciones



PRINCIPIO DE OPERACIÓN

El rotor está montado en el eje del motor y posicionado excéntricamente en la carcasa cilíndrica. El rotor tiene ranuras para vanos de deslizamiento radial, que dividen la cámara en segmentos. La fuerza centrífuga de rotación empuja los vanos hacia fuera de estas ranuras y hacia la pared de la carcasa. A medida que el rotor gira, el aire es atrapado a través de la entrada, luego se comprime y después se empuja hacia fuera a través de la descarga.

En las bombas de vacío lubricadas, el aceite se acumula en el fondo del separador de aceite de descarga de la cámara, así el gas pasa a través de un separador de partículas, luego, a través de un filtro de escape, antes de que finalmente escape a la atmósfera.



Sistema de Vacío Médico, tecnología Vano Rotatorio Lubricado *Sky Med Line*

ESPECIFICACIONES

El Sistema de Vacío médico de Vano Rotatorio cumple con la norma NFPA 99 y los requerimientos del INVIMA para su uso en el vacío médico y aplicaciones médico quirúrgicas. La unidad está compuesta por bombas accionadas por motor eléctrico, tanque de vacío, sistema de control eléctrico, y las tuberías de interconexión y cableado. Los componentes se montan modularmente para facilitar su paso por la mayoría de las puertas existentes y son diseñadas para facilitar su mantenimiento. La unidad es probada en fábrica antes de ser despachada. La unidad se prueba en fábrica antes del despacho

Módulo de la bomba de vacío

La Bomba de vacío de vano rotatorio lubricado es de una sola etapa, refrigerada por aire, y con capacidad de producir un máximo nivel de vacío de 29,1 "Hg. El conjunto de la bomba incluye una válvula integral anti succión de retorno, separador de aceite de la descarga que entrega 99.9% de aire libre de aceite, visor de cristal de nivel de aceite, y un manómetro de presión de escape. Cada bomba está protegida por un interruptor de temperatura, válvula de retención, válvula de aislamiento de la bomba, válvula de aislamiento de la fuente y conector flexible.

Tanque receptor de vacío

El tanque de vacío está construido bajo los estándares ASME, clasificado para el vacío completo, incluye una válvula by-pass, válvula de drenaje manual, indicador de vacío y etiquetado.

Accesorios

Se incluyen para el trabajo de instalación en sitio los conectores flexibles de entrada y de descarga, válvula de aislamiento en la fuente, bases anti vibración y pintura de retoque.

Sistema de Control

Todos los componentes eléctricos y electrónicos del tablero así como los motores eléctricos están Listados UL, es de diseño sin fusibles en un gabinete NEMA 12. La función "Demanda Continua" manejada por el Programa *Sky Med V.1*, racionalizara el funcionamiento de los cabezales durante los periodos de baja demanda, logrando un ahorro energético importante, así como alarga la vida útil de los cabezales. Los controles incluyen la combinación de controles de motores individuales auto protegido con cortocircuito, de una fase y protección de sobrecarga térmica, control individual de transformadores de circuitos de 120 voltios con protección primaria y secundaria sin fusibles, sensores de presión, y un controlador electrónico para cambiar automáticamente la secuencia de operación de los compresores.

La puerta del gabinete tiene un HMI (Interfaz hombre maquina) de visualización del estado del sistema que incluye la presión del sistema, punto de rocío, el tiempo acumulado, intervalo de mantenimiento, condiciones de falla y el botón de silencio; Switch selector iluminado Manual – OFF – Automático y manijas de operación de desconexión de seguridad.

Todas las funciones de alarma local requeridas están integradas en el sistema. El circuito esta diseñado para que la señal audible pueda ser silenciada y el indicador visual permanezca hasta que la falla se ha despejado y el botón de reinicio accionado. Se proporcionan funciones de alarma local para la bomba de reserva en uso (alarma de retardo). Se suministran contactos secos con fines de señales de alarma a distancia (maestra).