



REAKTORY

Reaktory to urządzenia, które z reguły pracują w warunkach dużych wahań ciśnienia i temperatury.

Technolodzy i inżynierowie Boccard Kates doskonale zdają sobie z tego sprawę i przykładają ogromną uwagę do projektowania reaktorów, ich odpowiedniego wyposażenia, doboru właściwych materiałów. Wszystko po to, by zapewnić maksymalne bezpieczeństwo dla ludzi i procesu.

ZASTOSOWANIE

- mieszanie płynów, mieszanie płynów z proszkami
- praca w wysokich temperaturach
-

Branże: przemysł chemiczny

REALIZACJA

- szeroki zakres materiałów odpornych na czynniki procesu/reakcji
- urządzenia zaprojektowane i wykonane przez specjalistów mających doświadczenie w pracy z różnorodnymi substancjami chemicznymi, m.in. żrącymi i wybuchowymi
- możliwość dowolnego konfigurowania konstrukcji i wyposażenia

NORMY I JAKOŚĆ

Wykonujemy reaktory zgodnie z wymaganiami dyrektywy PED 2014/68/WE, ATEX 2014/34/WE (dla wszystkich grup wybuchowości, klas temperaturowych, kategorii).

W przypadku dostawy kompletnego urządzenia w rozumieniu dyrektywy maszynowej zapewniamy zgodność z zasadniczymi wymaganiami dyrektywy ME 2006/46/WE; niskonapięciowej 2014/35/WE; kompatybilności magnetycznej 2014/30/WE.

DANE TECHNICZNE

Materiał

stale nierdzewne z grupy 8 (1.4301; 1.4404; 1.4539), grupy 10.1; 10.2 (Duplex, Super Duplex), Hastelloy, grupa 44 (stopy niklu)

Parametry

atmosferyczne, odporne na podciśnienie, ciśnieniowe

Temperatura pracy

-200/+350°C w zależności od zastosowanego źródła zasilania oraz wymogów

Pojemności robocze

od 10L do 40 000L

OPCJE WYPOSAŻENIA

- autonomiczny lub centralny system sterowania, w przypadku zabudowania w strefie zagrożenia wybuchem szafa/panel sterujący na urządzeniu lub w strefie bezpiecznej
- dedykowany system przygotowania próżni to automatycznego lub półautomatycznego załadunku surowców
- własny system przygotowania czynnika grzewczego/chłodziącego
- system załadunku lub rozładunku mechaniczny lub nad/podciśnieniowy
- system dozowania/pomiaru wypełnienia
- dedykowana stacja mycia CIP lub obieg mycia CIP
- system podnoszenia pokrywy z napędem pneumatycznym lub elektrycznym

STANDARD WYKOŃCZENIA

Wykończenie hutnicze 2B lub 2D, spoiny i/lub powierzchnie szlifowane do wymaganego Ra w zakresie 0,4-1,0 mikrona, elektropolerowane lub polerowane mechanicznie do wymaganego Ra w zakresie 0,2-0,8 mikrona. Wszystkie spoiny i powierzchnie trawione i pasywowane.