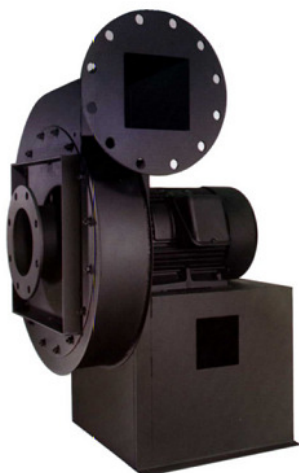


DESENHO 53 - SISW Ventilador Centrífugo TURBO PRESSURE BLOWER



BOLETIM B018-PV-09_VT_TURBO_PRESSURE_BLOWER_53_SISW - página 1/2



DESCRIÇÃO BÁSICA:

Ventilador centrífugo, TURBO, para alta pressão, de alta performance. Modelo testado e certificado pela Chicago Blower Corporation de acordo com as normas AMCA Standard 210 e AMCA Standard 300. Classes construtivas, arranjos e tamanhos de acordo com normas ASHRAE/AMCA.

APLICAÇÕES:

Utilizado para processos industriais que exijam ventiladores ou sopradores de alta pressão, processos de aeração de efluentes, etc.

CARACTERÍSTICAS DE OPERAÇÃO:

Faixa de operação: Vazão até 10.000 m³/h e pressão estática até 1.000 mmca em estágio único, podendo operar em série multiplicando a pressão disponível pelo número de estágios utilizados.

Fluido operado: Ar ou gases sem partículas abrasivas.

Temperatura:

→ Até 80 °C – Construção standard.

→ Acima, até 400 °C – Requer acessórios especiais.

CONSTRUÇÃO: (INDUSTRIAL ROBUSTA)

- Estrutura – Perfis em chapa de aço carbono soldados, conferindo segurança e robustez ao equipamento.
- Carcaça – Em chapas de aço carbono de alta espessura, soldadas, com formato aerodinâmico "espiral".
- Colar de entrada – Aço carbono conformado com perfil cilíndrico, soldado à tampa e aparafusado à carcaça.
- Rotor – Em aço e chapas de alumínio de alta resistência, composto de:
 - Centro – Aço carbono usinado com precisão, fixado ao eixo com parafusos e "chaveta".
 - Chapa Traseira – Disco de alumínio de alta resistência, formado em processo de modelagem rotativa a frio.
 - Pás – Chapas de alumínio de alta resistência, radiais, totalmente soldadas à chapa traseira e ao cone de entrada.
 - Cone do rotor – Disco de alumínio vazado, de alta resistência, formado em processo de modelagem rotativa a frio, soldado às pás.
- Eixo (nos arranjos aplicáveis) – Aço carbono SAE 1045 usinado com precisão, fator de segurança mínimo de 1,2 sobre a máxima velocidade da classe construtiva.
- Mancais e rolamentos (nos arranjos aplicáveis) – Calculados para uma vida útil L₁₀ mínima de 40.000 horas.
- Transmissão (nos arranjos aplicáveis) – Polias e correias em "V", calculada para o mínimo de 1,5 vezes a potência do acionamento.
- Soldas – Elétricas em atmosfera inerte com procedimentos e operadores qualificados.
- Balanceamento – Todo o conjunto girante é submetido a rigoroso balanceamento estático e dinâmico, conforme norma ISO 1940 e ANSI S2.19, grau G=6.3.

TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE:

De acordo com o procedimento de pintura standard da SOMAX, as partes de aço carbono são submetidas a tratamento de superfície por jateamento abrasivo grau SA-2, posterior pintura de base epóxi com 25µ de espessura mínima e pintura de acabamento epóxi com 25µ de espessura mínima. Outros materiais de fabricação e outros tratamentos de superfície podem ser fornecidos, sob consulta.

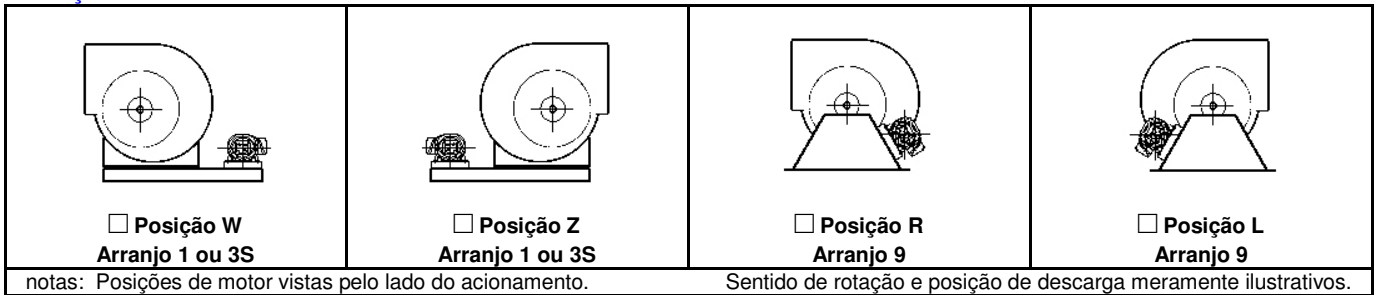
ACESSÓRIOS E OPCIONAIS:

- | | | |
|---|------------------------------------|------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Ancoragem para isolamento térmico. | <input type="checkbox"/> Admissão. | <input type="checkbox"/> Descarga. |
| <input type="checkbox"/> Atenuador de ruído. | | |
| <input type="checkbox"/> Base única (arranjo 1). | | |
| <input type="checkbox"/> Caixa de filtragem com filtros G3 na admissão. | | |
| <input type="checkbox"/> Caixa de filtragem com filtros especiais na admissão | | |
| <input type="checkbox"/> Conexão flexível de alta pressão. | <input type="checkbox"/> Admissão. | <input type="checkbox"/> Descarga. |
| <input type="checkbox"/> Construção anti-fagulha. | | |
| <input type="checkbox"/> Construção bi-partida. | | |
| <input type="checkbox"/> Contra-flange plano. | <input type="checkbox"/> Admissão. | <input type="checkbox"/> Descarga. |
| <input type="checkbox"/> Contra-flange em L. | <input type="checkbox"/> Admissão. | <input type="checkbox"/> Descarga. |
| <input type="checkbox"/> Damper de descarga tipo "borboleta" para alta pressão. | | |
| <input type="checkbox"/> Damper de descarga tipo "borboleta" para alta temperatura. | | |
| <input type="checkbox"/> Dreno. | | |
| <input type="checkbox"/> Flange de admissão. | <input type="checkbox"/> Admissão. | <input type="checkbox"/> Descarga. |
| <input type="checkbox"/> Guarda polias (arranjo 1 ou 9). | | |
| <input type="checkbox"/> Isoladores de vibrações de borracha. | | |
| <input type="checkbox"/> Isoladores de vibrações de molas | | |
| <input type="checkbox"/> Isolamento térmico em lã mineral com proteção externa. | | |
| <input type="checkbox"/> Luva elástica (arranjo 8). | | |
| <input type="checkbox"/> Motor elétrico. | | |
| <input type="checkbox"/> Olhais para içamento. | | |
| <input type="checkbox"/> Pintura especial conforme procedimentos padronizados. | | |
| <input type="checkbox"/> Porta de inspeção aparafusada à carcaça. | | |
| <input type="checkbox"/> Porta de inspeção com dobradiças. | | |
| <input type="checkbox"/> Protetor de eixo e mancais (nos arranjos aplicáveis). | | |
| <input type="checkbox"/> Resfriador de eixo (exceto arranjo 4). | | |
| <input type="checkbox"/> Selo de eixo plano. | | |
| <input type="checkbox"/> Selo de eixo mecânico(exceto arranjo 4). | | |
| <input type="checkbox"/> Transmissão por polias e correias (arranjo 1 ou 9). | | |
| <input type="checkbox"/> Trilhos tensores (arranjo 1 ou 9). | | |
| <input type="checkbox"/> Testes adicionais: | | |
| <input type="checkbox"/> Acompanhamento de balanceamento | | |
| <input type="checkbox"/> Acompanhamento de inspeção | | |
| <input type="checkbox"/> Acompanhamento de teste de funcionamento | | |
| <input type="checkbox"/> Medição de nível de ruído (procedimento específico). | | |
| <input type="checkbox"/> Teste de performance (procedimento específico). | | |

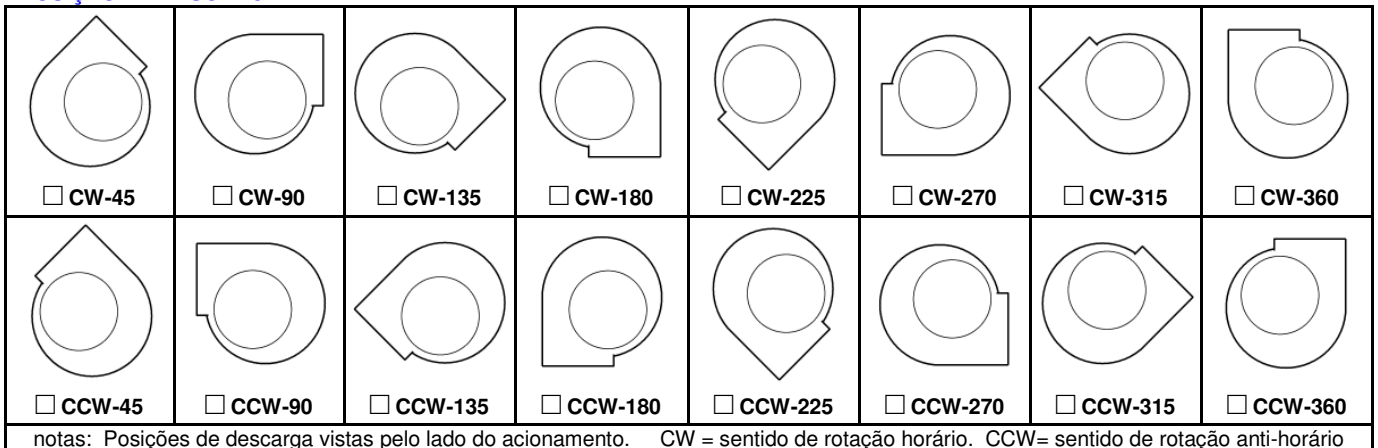
ARRANJO CONSTRUTIVO:



POSIÇÃO DO MOTOR:



POSIÇÃO DE DESCARGA:



ILUSTRAÇÕES:

