

Sistema di raccolta e rilevazione perdite (Plan 75)

DESCRIZIONE

Sistema di raccolta e controllo delle perdite di fluidi di processo aventi fase mista a contatto con l'atmosfera, per ridurre il livello delle emissioni in atmosfera. La parte che condensa viene mantenuta all'interno del serbatoio, mentre quella che evapora viene diretta verso il sistema di recupero gas, solitamente rappresentato dalla torcia. Utilizzato in combinazione ad una tenuta doppia (2CW-CS), dove la tenuta di back-up esterna a secco utilizza la tecnologia Fluigrad[®], consente di convogliare le perdite gassose verso il sistema di recupero gas, mentre quelle liquide sono raccolte nel serbatoio. Plan di flussaggio che può essere utilizzato in combinazione con Plan 72.



API PED

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

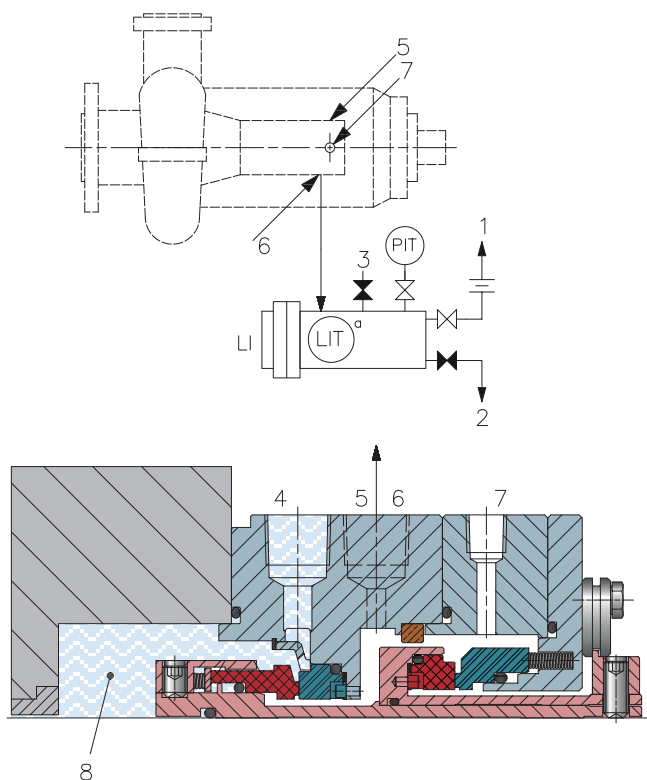
- Materiale serbatoio: AISI 316.
- Disponibilità indicatore di livello, per un controllo locale da parte degli operatori.
- Il trasmettitore di pressione rileva eventuali flussi anomali, indicando eventuali criticità nel funzionamento della tenuta
- Trasmittitore di livello segnala eventuale presenza eccessiva di liquido nel serbatoio.

FUNZIONI PRINCIPALI

- Riduzione della perdita di fluido di processo verso l'atmosfera.
- Alternativa alla soluzione con tenuta meccanica doppia e serbatoio ausiliario per il controllo del liquido di flussaggio Plan 52.

ATTENZIONE!

Il sistema (serbatoio) deve essere posto ad una altezza inferiore alla connessione di drenaggio della tenuta meccanica.



- 1) Al sistema recupero gas
 - 2) Al sistema recupero liquidi
 - 3) Connessione per test
(Se specificato)
 - 4) Flussaggio (F)
 - 5) Sfiato tenuta di contenimento (CSV)
 - 6) Drenaggio tenuta di contenimento (CSD)
 - 7) Ingresso gas tampone (GBI), tappato se non viene realizzato con PLAN 72
 - 8) Cassa stoppa
- LI) Indicatore di livello
LIT) Trasmittitore di livello con display
PIT) Trasmittitore di pressione con display
a) Se specificato