



KAM® ATD™
Drenaje Automático de Tanques

PTB 08 ATEX 2016 Ejemplar 01
IECEX PTB EX 19.0048
Ex db IIB T6 Gb



El diseño único patentado de antena sólida del KAM® ATD™ evita la acumulación de residuos o parafinas, minimizando significativamente el mantenimiento estándar requerido y maximizando su precisión de medición.

APLICACIONES

- Drenaje automático de tanques
- Instalación en tanque o en línea de drenaje
- Desalinización optimizada
- Eliminación de aceite

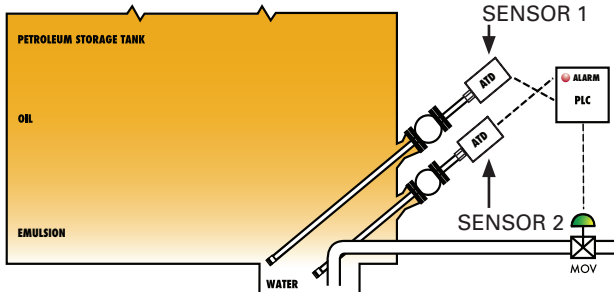
La acumulación de agua en los tanques de almacenaje de hidrocarburos es inevitable y costosa, y además reduce la capacidad de almacenamiento y ocasiona corrosión en el interior del tanque.

La descarga manual de agua acumulada suele resultar en la pérdida de hidrocarburos a través de la línea de descarga, agregando mayores costos y riesgos ambientales al proceso de almacenamiento.

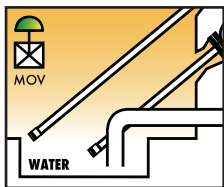
El Sistema de Drenaje Automático de Tanques KAM® ATD™, elimina la pérdida de hidrocarburos en la línea de drenaje de agua, brindando repetibilidad, seguridad y eficiencia al proceso.

VENTAJAS

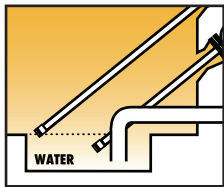
- Tecnología microondas
- Instalación sin necesidad de drenar el tanque
- Los componentes electrónicos forman parte del equipo y están incluidos en el precio del instrumento
- Su antena sólida no se obstruirá con los sedimentos del tanque
- Mantiene su precisión en emulsiones y en fases de crudo continuo y agua continua, detectando automáticamente la transición entre cada fase.



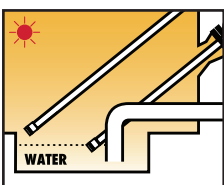
Dos sensores KAM® ATD se insertan angulados directamente en el tanque o desde la parte superior del mismo mediante válvulas de apertura.



El Sensor ATD 1 monitorea concentraciones de agua cerca o en el fondo del tanque. Cuando las concentraciones de agua alcanzan el 100%, el Sensor 1 activa la apertura de la válvula en la línea de drenaje.



La capa de emulsión descenderá mientras el agua se va drenando desde el fondo del tanque. Cuando el Sensor 1 detecta un nivel predeterminado de hidrocarburos, activa el cierre de la válvula en la línea de drenaje. Dado que el sensor está suficientemente alejado de la válvula, no se escaparán emulsiones de aceite del tanque.



En caso de que el Sensor 1 dejara de activar el cierre de la válvula MOV, el Sensor 2 activará tanto la alarma como el cierre de la válvula. Igualmente, dado que el sensor está suficientemente alejado de la válvula de drenaje, no hay manera de que se escapen emulsiones de aceite del tanque.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Tipo de fluido:	Crudo, productos refinados y químicos
Material:	316SS Acero inoxidable (Partes húmedas)
Temp. de fluido:	-40° to 176°F (-40° to 80°C)
Alimentación:	24 VDC/1 amp a 24 watts
Precisión:	±5%
Repeatabilidad:	±0.01%
Resolución:	±0.01%
Salidas:	4–20 mA Alarma relé RS232/RS485 HART (Opcional)
Modelos:	Conexión de rosca de 2" MNPT Conexión bridada de 2, 3, ó 4"
Clasificación ANSI:	ANSI 150, 300
Clasificaciones de área:	PTB 08 ATEX 2016 Ejemplar 01 IECEx PTB EX 19.0048 Ex db IIBT6 Gb
Dimensiones del sensor:	Ø1.3" x 1.5" (33 mm x 32 mm)
Protección de la electrónica (EX):	4.6" x 7.1" x 4.4" (117 mm x 180 mm x 112 mm)
Tamaño del vástago:	Según especificación del usuario

PARA MAYOR INFORMACIÓN

Teléfono: +1 713-784-0000

Fax: +1 713-784-0001

Email: sales@kam.com

www.KAM.com

KAM CONTROLS, INC.
3939 Ann Arbor Drive
Houston, TX 77063 USA

KAM CONTROLS ES UNA COMPAÑÍA CERTIFICADA ISO 9001