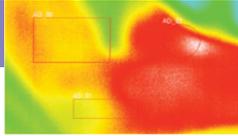
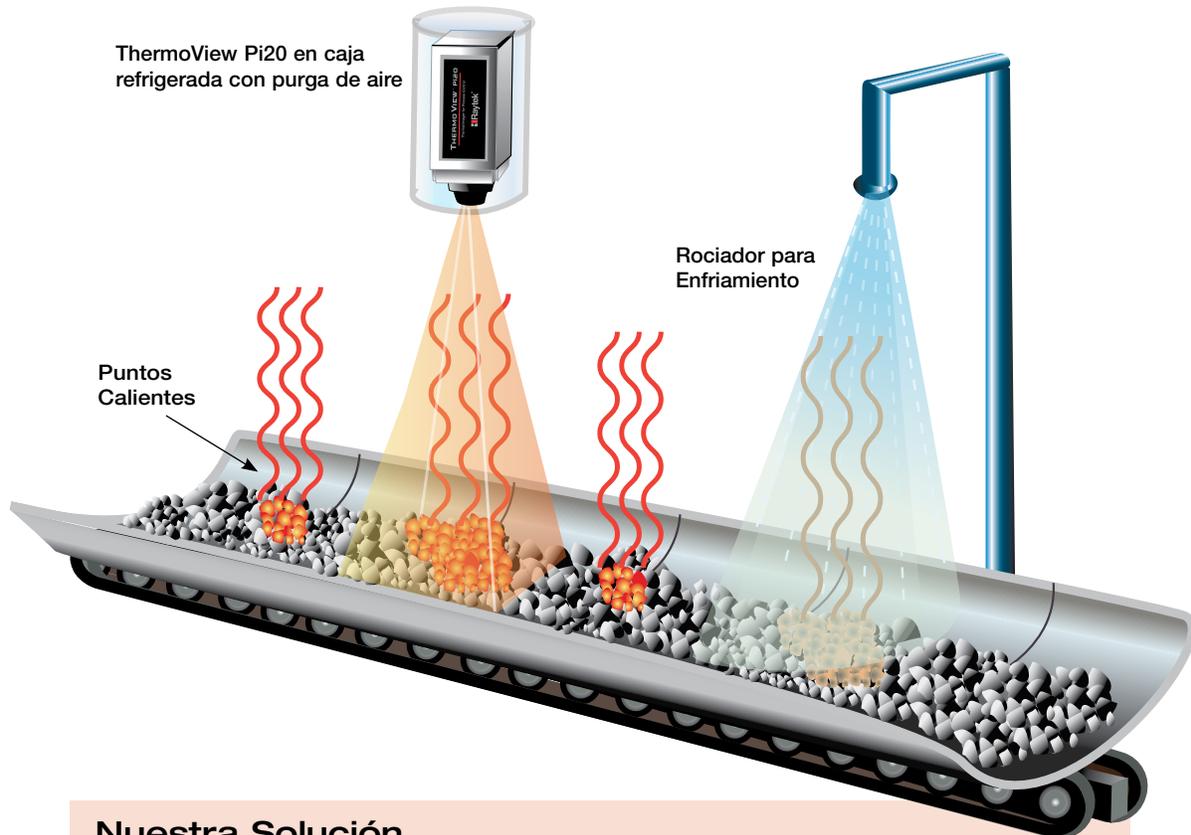


ThermoView™ Pi20

Monitoreo de Puntos Calientes en Clinker de Coque



Sistema de Imágenes Térmicas para Aplicaciones Industriales

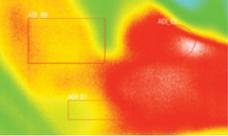


Nuestra Solución

- Procesador de Imágenes de Alto Desempeño ThermoView™ Pi20 de Raytek® con caja protectora/purga de aire y el Software DataTemp® DTPi

Ventajas

- Eliminación de desperdicios por bandas transportadoras destruidas por clinker caliente
- Mejoras en el control de calidad
- Ahorros en mano de obra con imágenes térmicas fijas y automatizadas
- Registros y almacenamiento de datos libres de papel



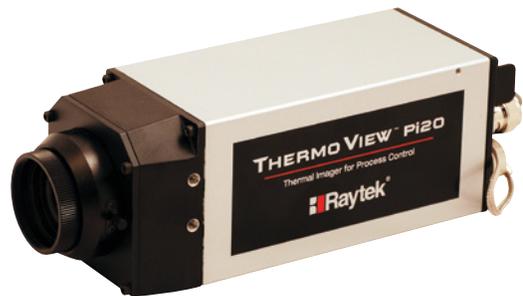
El coque usado en los altos hornos de una acería se produce en una batería de coque. Después que el coque es procesado, el "clinker" de coque es empujado fuera del horno de coque sobre un vagón de ferrocarril o en un "carro de enfriamiento" donde se enfría con grandes cantidades de agua hasta 150-200°C (300-400°F). A continuación es volcado sobre el muelle de descarga de coque y esparcido para enfriamiento adicional y apagado de puntos calientes remanentes. Desafortunadamente, no todos los puntos calientes son apagados durante este proceso antes de que el clinker se deslice del muelle hacia una banda transportadora donde es transportado hacia los depósitos para almacenamiento.

El clinker colocado sobre la banda transportadora de hule que esté a más de 250°C (500°F) causará que la banda de hule del transportador se quemé. Las piezas de clinker pueden ser tan pequeñas como 50 mm (2") y por supuesto, están en movimiento sobre el transportador. El transportador puede ser tan ancho como 0.9 m (36") y se mueve a velocidades de 61 m (200 pies) por minuto. El problema consiste en detectar estas pequeñas piezas de clinker caliente, de modo que se puedan activar rociadores de agua adicionales para extinguirlas y enfriarlas.

Adicionalmente, el coque colocado sobre la banda transportadora puede apilarse tan alto como 300 mm (12"), de modo que existe la posibilidad de que el clinker caliente no sea detectado debajo del coque frío que está sobre él. Para corregir esto se sugiere que la cámara esté posicionada en el punto donde el coque cae de un

transportador al otro, de manera que el sistema vea el clinker caliente a medida que cae por el aire cuando no está por debajo del coque más frío. En algunos molinos, las cámaras están colocadas en dos lugares, de modo que la segunda cámara se asegure de detectar cualquier clinker caliente que haya sido pasado por alto por la primera cámara.

Un procesador de imágenes ThermoView™ Pi20 de Raytek® puede ver el transportador a todo lo ancho y detectar con facilidad clinker caliente tan pequeño como 50-75 mm (2-3") de diámetro, a temperaturas tan bajas como 250°C (500°F). Se incluye una alarma que puede ser usada para activar el enfriamiento por agua. Al mismo tiempo, el procesador de imágenes Pi20 puede proveer la temperatura promedio del coque enfriado con propósitos de control de calidad y para registrar las temperaturas.



The Worldwide Leader in Noncontact Temperature Measurement

Raytek Corporation
Oficinas Corporativas Mundiales
Santa Cruz, CA USA
Tel: 1 800 227 8074 (Sólo EEUU y Canadá)
1 831 458 3900
solutions@raytek.com

Oficinas Corporativas Europeas
Berlín, Alemania Reino Unido
Tel: 49 30 4 78 00 80 Tel: +44 1908 630 800
raytek@raytek.de ukinfo@raytek.com

Oficinas Corporativas en China
Beijing, China
Tel: 8610 6438 4691
info@raytek.com.cn

Para localizar una oficina Raytek cerca de usted, por favor visite www.raytek.com

Servicio Mundial

Raytek ofrece servicios incluyendo reparaciones y calibración. Para más información, contacte su oficina local o por correo electrónico a support@raytek.com



Raytek is an ISO 9001 certified company

www.raytek.com

© 2010 Raytek Corporation (3802806 Rev A) 5/2010
Raytek y el logo Raytek son marcas registradas de Raytek Corporation.
Especificaciones sujetas a cambio sin previo aviso.