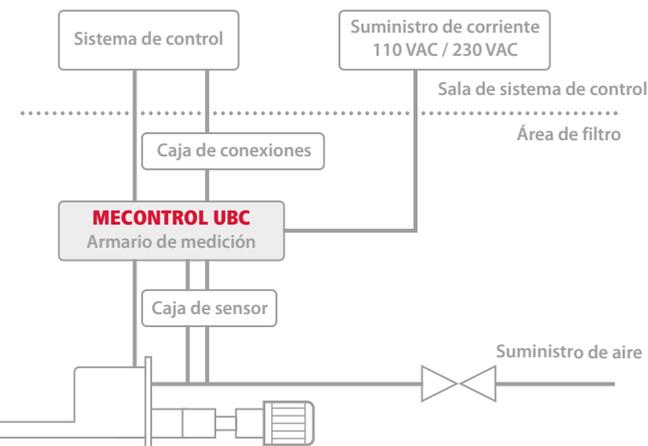




MECONTROL UBC

MECONTROL UBC mide continuamente el contenido de carbono inquemado en las cenizas volantes, por ser el parámetro de control de calidad más importante de la combustión. El sistema patentado puede ser empleado in situ sin muestreo complicado, es apropiado para requerimientos exigentes y requiere de poco mantenimiento.

- ❑ No necesita muestreo o extracción
- ❑ No hay transporte neumático
- ❑ Diseño mecánico simple
- ❑ Sin tener que separar según el tamaño del grano para el muestreo
- ❑ Bajo costo total de servicio
- ❑ Versión de alta precisión 0,2 % disponible

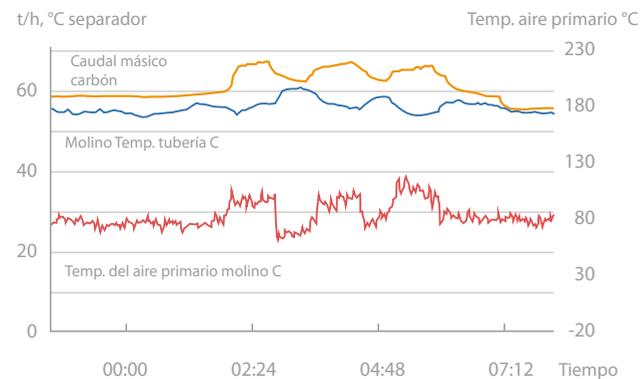


McON Temp

Los sensores de temperatura **McON Temp** han sido diseñados para propósitos específicos. El tiempo de respuesta extremadamente rápido garantiza un seguimiento rápido de los cambios de temperatura del proceso en la salida del molino para mejor control de la dinámica de molienda, combinado con una alta resistencia al desgaste.

- ❑ Tubo de protección ultrafino y de bajo desgaste
- ❑ Extremadamente rápido - T90 < 10 s
- ❑ No requiere de protección antidesgaste
- ❑ Rápido seguimiento de los cambios y las fluctuaciones de la temperatura
- ❑ Distintas longitudes y distintas sondas de medición disponibles

Aire primario, temperatura del separador Mecontrol Coal caudal másico



Reducción de emisiones de NOx

Un caudal másico de carbón pulverizado balanceado hacia los quemadores es esencial para lograr emisiones térmicas de NOx bajas.

Aumento de la eficiencia de la caldera

Consiga un control del caudal libre de deriva hacia el quemador o Windbox, incluso con los caudales más bajos. Reduzca el exceso de aire sin que aumente la formación de CO o carbono inquemado.

Incremento de la disponibilidad de la caldera

Reduzca la escorificación, las fugas de vapor y el ensuciamiento.

Optimización de la calidad de las cenizas volantes

Mejore la clasificación de las cenizas. Obtenga un control en tiempo real de la clasificación de las cenizas para minimizar la eliminación de desechos de cenizas.

Aumento de la capacidad de oscilación de la carga

Consúltenos para mayores informaciones.

Contáctenos:

PROMECON
process measurement control GmbH
Steinfeldstraße 5 • D-39179 Barleben • Alemania

Teléfono +49 (0)39203-512-0 • Fax +49 (0)39203-512-202
info@promecon.com • www.promecon.com



Impressum:

Editor: PROMECON process measurement control GmbH
Steinfeldstraße 5 • D-39179 Barleben • Alemania

Concepto/diseño/layout: toolboxx-media, Magdeburg • Alemania
Créditos de imágenes: csp_hansenn – fotosearch, PROMECON, toolboxx-media

PROMECON
we focus on your process



Soluciones para calderas de carbón y biomasa



Usted puede controlar lo que puede medir correctamente

www.promecon.com

POWER

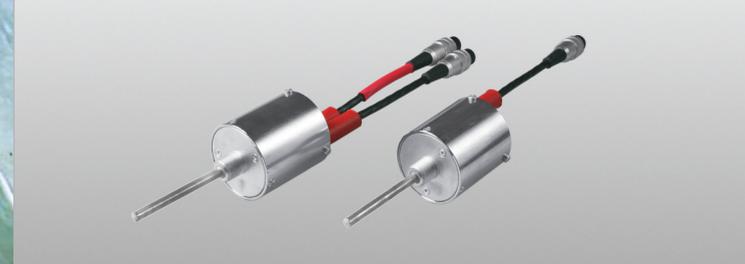


„Empleamos el sistema de medición del caudal de carbón y los amortiguadores de densidad de PROMECON para mejorar la combustión. También aplicaremos un nuevo filtro de Kalman para incrementar la capacidad de oscilación de la carga.”

Luis Andrade, Colbún, Santa María, Chile

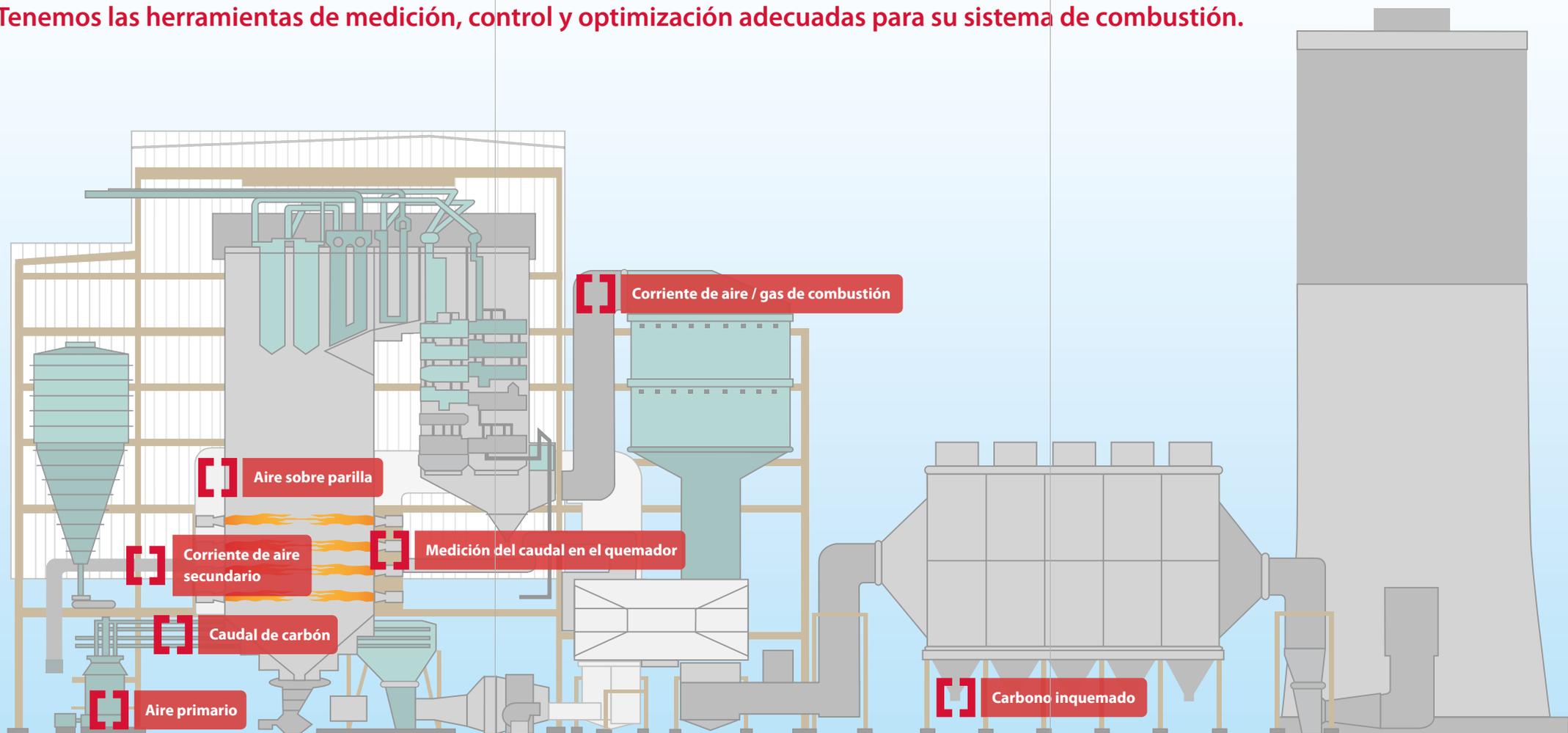
54 países, 292 plantas y miles de sensores PROMECON en todo el mundo – ¡eso somos nosotros!





Tecnología de vanguardia para resolver sus faenas de combustión

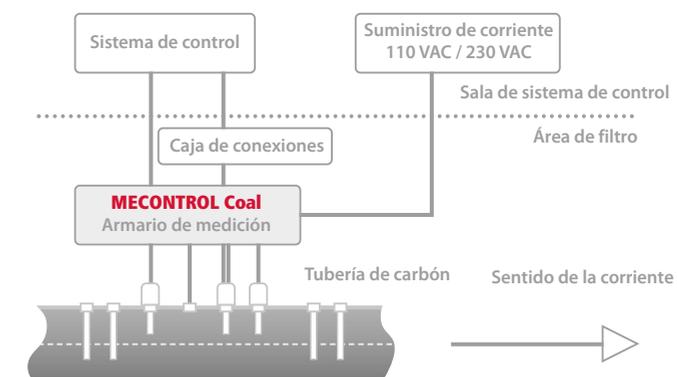
Tenemos las herramientas de medición, control y optimización adecuadas para su sistema de combustión.



MECONTROL Coal

MECONTROL Coal utiliza dos tecnologías para medir el caudal másico. La medición de la velocidad utiliza el tiempo de pasada de señales de estructuras singulares generadas por las partículas que contiene el gas. La medición de la densidad se basa en la resonancia de microondas en el rango inferior de frecuencias conforme a los tamaños usuales de tuberías empleadas en la combustión de carbón y biomasa.

- ❑ Medición absoluta
- ❑ Sin deriva - no necesita calibrado
- ❑ No necesita mantenimiento - tampoco purgado
- ❑ Transporte balanceado de la carbonilla hacia los quemadores
- ❑ Detección de pulsaciones de carbonilla
- ❑ Detección de depósitos de carbonilla
- ❑ Monitoreo de la velocidad mínima



McON Air

McON Air es una solución de medición de un solo canal que funciona conforme a un principio de correlación patentado. El sistema mide el tiempo de pasada de señales de estructuras singulares generadas por las partículas que contiene el gas. Dado que el principio se basa en el tiempo, el sistema es preciso y no presenta derivas durante toda su vida útil.

- ❑ Medición fiable de gases cargados con polvo
- ❑ Rango de temperatura hasta 1.000 °C / 1.800 °F
- ❑ Sin deriva - no necesita calibrado ni purgado
- ❑ Prácticamente no necesita mantenimiento
- ❑ Versión SIL 2 disponible
- ❑ Alto alcance de medición
- ❑ Sin factores K - medición directa del tiempo de pasada
- ❑ Toma en caliente para plena disponibilidad de la planta

