

Desafío

Situación

El sistema FGD de esta planta estaba experimentando una pérdida de eficiencia en sus bombas de recirculación de absorción. Después de 18 meses de operación el consumo de energía por motor aumento de 11,1 Amp a 12,1 Amp. Teniendo un incremento superior al 9%.

Causa Raíz

Severa corrosión y abrasión en la voluta de la bomba y el impulsor resultando en una pérdida de eficiencia, requiriendo detener para reparar o reemplazar por una nueva bomba.

Solución

Preparación

- Chorro abrasivo a Sa 3 con 125 μ (5 mil) perfil angular.

Aplicación

- Aplicación de 6mm ARC MX1 en el plato de succión desgastado y 3-4 mm de ARC BX2* para proteger la voluta.
- Capa final con ARC S2 para proveer una superficie de alto lustre y bajo coeficiente de fricción.

*ARC BX2 es la versión "a granel" del ARC 897

Resultados

Reporte del Cliente

La bomba esta operando con un tiempo promedio entre reparaciones (MTBR) de dos años manteniendo el mismo nivel de eficiencia.

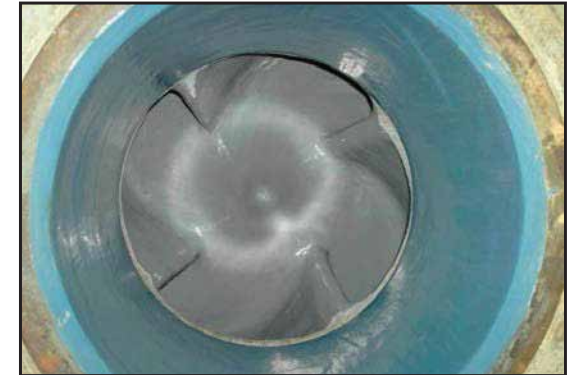
Ahorro estimado en dos años \$5 K



Nuevo cuerpo de la bomba antes de aplicar ARC.



Dos bombas nuevas protegidas con ARC.



Aplicación terminada.

\$=USD