

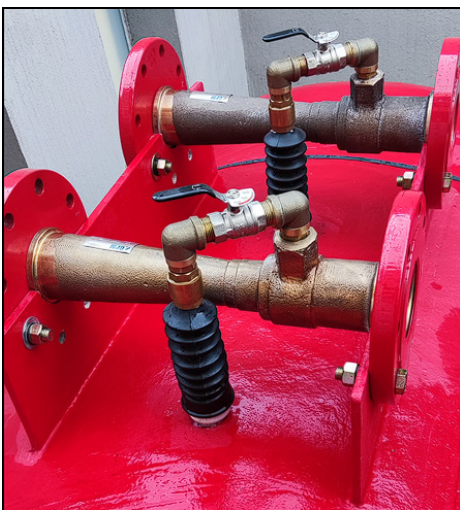
DOSIFICADOR EN LÍNEA TIPO VENTURI MOD. LP

CARACTERÍSTICAS:

- Dosificador para emulsor tipo venturi.
- Construcción en bronce ASTM B-62 o B-85-555.
- Provisto con válvula esférica calibrada para seleccionar el porcentaje de dosificación deseado y válvula de retención, en bronce con asiento de teflón, que impide el ingreso de agua al tanque de emulsor y o dosificación fija 3% y/o 6%.
- Los rangos de dosificación son 3% y 6%.
- Trabajan con todo tipo de emulsos proteínicos ó sintéticos.

OPCIONES DE CONEXIÓN

- Roscada: IRAM 3507 o BSP
- Bridada: ANSI #150
- Storz

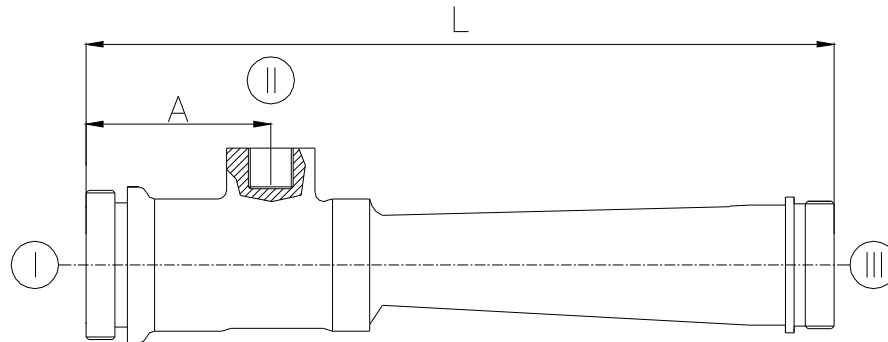


IDENTIFICACIÓN.

Todos los dosificadores se identifican mediante una chapa metálica adherida al cuerpo del mismo, donde se indica:

- Modelo
- Dosificación
- Caudal
- Presión
- N° de serie
- Fecha de fabricación

DIMENSIONES GENERALES



NOTAS:

- a.- Los dosificadores son fabricados con roscas machos en sus extremos de acuerdo a lo indicado en cuadro adjunto.
- b.- Los mismos pueden ser solicitados y entregados **con bridas ANSI, en entrada y salida, en diámetros acorde a vuestra necesidad de diseño.**
- c.- En caso de dosificadores para ser instalados fijos con salidas **para mangueras, la entrada será bridada y la salida con el tipo de conexión para manguera solicitada, ó a pedido podrán ser bridados y en la salida se instalará brida con codo a 90° con conexión para manguera solicitada.** Esta configuración con salida con codo a 90° se considera necesaria en la mayoría de los casos ya que los tanques contenedores de emulsor están detrás de un parapeto de hormigón para su protección y la salida ideal para la curvatura de la manguera a instalar debe ser hacia el lateral.

| Modelo | A | L | I-Rosca Macho BSP | II-Rosca Hembra BSP | III-Rosca Macho BSP | Conexiones Bridadas estandar. |
|--------|-----|-----|-------------------|---------------------|---------------------|-------------------------------|
| LP-6 | 63 | 254 | 1.½"-2" | ½" | 1 ½" | 1 ½"-2"- 2.½" |
| LP-12 | 73 | 367 | 2 ½"-3" | ¾"-1" | 2 ½" | 2 ½" |
| LP-15 | 108 | 410 | 2 ½"-3" | ¾"-1" | 2 ½" | 2 ½"-3" |
| LP-20 | 108 | 410 | 2 ½"-3" | ¾"-1" | 2 ½" | 3" |
| LP-25 | 108 | 410 | 2 ½"-3" | ¾"-1" | 2 ½" | 3"-4" |
| LP-30 | 120 | 477 | 3" | ¾"-1" | 3" | 3"-4" |
| LP-40 | 120 | 477 | 3" | ¾"-1" | 3" | 3"-4" |

| Modelo | Presión de Entrada | | Caudal de Solución | | | |
|--------|--------------------|-------|--------------------|-----|------|-----|
| | | | 3% | | 6% | |
| | PSI | BAR | GPM | LPM | GPM | LPM |
| LP-6 | 90 | 6.21 | 44.3 | 168 | 45.7 | 173 |
| | 110 | 7.59 | 48.2 | 182 | 49.8 | 188 |
| | 125 | 8.62 | 51 | 193 | 52.7 | 199 |
| | 135 | 9.31 | 52.8 | 200 | 54.5 | 206 |
| | 165 | 11.38 | 57.2 | 216 | 59 | 223 |
| | 200 | 13.79 | 63 | 238 | 65 | 246 |

| Modelo | Presión de Entrada | | Caudal de Solución | | | |
|--------|--------------------|-------|--------------------|-----|-------|-----|
| | | | 3% | | 6% | |
| | PSI | BAR | GPM | LPM | GPM | LPM |
| LP-12 | 90 | 6.21 | 89.5 | 339 | 92.3 | 349 |
| | 110 | 7.59 | 97.4 | 369 | 100.5 | 380 |
| | 125 | 8.62 | 103 | 390 | 106.3 | 402 |
| | 135 | 9.31 | 106.5 | 403 | 109.9 | 416 |
| | 165 | 11.38 | 115.7 | 438 | 119.4 | 452 |
| | 200 | 13.79 | 127.3 | 482 | 131.4 | 497 |

| Modelo | Presión de Entrada | | Caudal de Solución | | | |
|--------|--------------------|-------|--------------------|-----|-------|-----|
| | | | 3% | | 6% | |
| | PSI | BAR | GPM | LPM | GPM | LPM |
| LP-15 | 90 | 6.21 | 148.4 | 562 | 153.1 | 579 |
| | 110 | 7.59 | 155 | 587 | 160 | 606 |
| | 125 | 8.62 | 161.4 | 611 | 166.6 | 631 |
| | 135 | 9.31 | 176.6 | 668 | 182.2 | 690 |
| | 165 | 11.38 | 191.8 | 726 | 197.9 | 749 |
| | 200 | 13.79 | 211 | 799 | 217.8 | 824 |

| Modelo | Presión de Entrada | | Caudal de Solución | | | |
|--------|--------------------|-------|--------------------|------|-------|------|
| | | | 3% | | 6% | |
| | PSI | BAR | GPM | LPM | GPM | LPM |
| LP-20 | 90 | 6.21 | 197.1 | 746 | 203.4 | 770 |
| | 110 | 7.59 | 206 | 780 | 212.6 | 805 |
| | 125 | 8.62 | 207.8 | 787 | 214.5 | 812 |
| | 135 | 9.31 | 234.6 | 888 | 242.1 | 916 |
| | 165 | 11.38 | 254.7 | 964 | 262.9 | 995 |
| | 200 | 13.79 | 280.5 | 1062 | 289.5 | 1096 |

| Modelo | Presión de Entrada | | Caudal de Solución | | | |
|--------|--------------------|-------|--------------------|------|-------|------|
| | | | 3% | | 6% | |
| | PSI | BAR | GPM | LPM | GPM | LPM |
| LP-25 | 90 | 6.21 | 246.9 | 935 | 254.8 | 964 |
| | 110 | 7.59 | 258 | 977 | 266.3 | 1008 |
| | 125 | 8.62 | 268.8 | 1017 | 277.3 | 1050 |
| | 135 | 9.31 | 293.9 | 1112 | 303.3 | 1148 |
| | 165 | 11.38 | 319.1 | 1208 | 329.3 | 1246 |
| | 200 | 13.79 | 351.3 | 1330 | 362.6 | 1372 |

| Modelo | Presión de Entrada | | Caudal de Solución | | | |
|--------|--------------------|-------|--------------------|------|-------|------|
| | | | 3% | | 6% | |
| | PSI | BAR | GPM | LPM | GPM | LPM |
| LP-30 | 90 | 6.21 | 294.7 | 1115 | 304.1 | 1151 |
| | 110 | 7.59 | 308 | 1166 | 317.9 | 1203 |
| | 125 | 8.62 | 320.8 | 1214 | 331.1 | 1253 |
| | 135 | 9.31 | 350.8 | 1328 | 362 | 1370 |
| | 165 | 11.38 | 380.9 | 1442 | 393.1 | 1488 |
| | 200 | 13.79 | 419.4 | 1587 | 432.8 | 1638 |

| Modelo | Presión de Entrada | | Caudal de Solución | | | |
|--------|--------------------|-------|--------------------|------|-------|------|
| | | | 3% | | 6% | |
| | PSI | BAR | GPM | LPM | GPM | LPM |
| LP-40 | 90 | 6.21 | 394.3 | 1492 | 406.9 | 1540 |
| | 110 | 7.59 | 412 | 1559 | 425.1 | 1609 |
| | 125 | 8.62 | 429.2 | 1625 | 442.9 | 1676 |
| | 135 | 9.31 | 469.4 | 1777 | 484.4 | 1833 |
| | 165 | 11.38 | 509.6 | 1929 | 525.9 | 1991 |
| | 200 | 13.79 | 561 | 2123 | 578.9 | 2191 |

NOTAS PARA LA PUESTA EN MARCHA:

Los sistemas una vez montados deben probarse en un 100% para asegurar caudal y dosificación para los parámetros esperados y permitir los ajustes necesarios en caso de requerirse.

La prueba de funcionamiento a escala real es mandataria para revisar y asegurar el sistema.

PRUEBAS DESPUÉS DE LA INSTALACIÓN:

1. El sistema completo debe ser probado por personal calificado para cumplir con la aprobación de la autoridad que tiene jurisdicción. Estas pruebas serán adecuadas para determinar que el sistema se ha instalado correctamente y que funciona según lo previsto.
2. Los sistemas de espuma se examinarán visualmente para determinar que se hayan instalado correctamente. Serán inspeccionados acorde a conformidad con los planos de instalación; continuidad de tuberías; eliminación de persianas temporales; accesibilidad de las válvulas; controles y calibres; y la instalación adecuada de sellos de vapor, cuando corresponda. Los dispositivos deberán verificarse para una correcta identificación e instrucciones de funcionamiento.
3. Antes de la aceptación, todos los dispositivos y equipos operativos deben probarse para ver si funcionan correctamente.
4. Se debe realizar una prueba a escala completa después de instalar el sistema y antes de la aceptación del sistema. La prueba de funcionamiento deberá incluir la descarga en cada dispositivo de descarga para garantizar que se puedan lograr las presiones y los caudales adecuados y para asegurarse de que no haya bloqueo. Luego, la solución de espuma se debe enviar hacia los dispositivos que protegen el mayor riesgo individual y al dispositivo con el caudal más bajo. La prueba de espuma durará un mínimo de 1 minuto para asegurarse de que el sistema dosificador se haya estabilizado antes de tomar muestras. En este momento, la calidad de la espuma se observará y la concentración de la solución de espuma se comprobará mediante el método del índice de refracción / conductímetro u otro método. La prueba de la espuma se ejecutará para cada dosificador cuando haya múltiples dosificadores presentes en el sistema. Ver NFPA 11 para procedimientos detallados.
5. Después de completar las pruebas de aceptación, el sistema debe lavarse y restaurarse a condiciones operativas.

La empresa se reserva el derecho de realizar cambios en el diseño sin aviso previo. Las ilustraciones y planos pueden mostrar opcionales con cargo extra.