

FICHA TECNICA – DDR06

TOPICO: PROCEDIMIENTO DE ARRANQUE PARA TAMBORES DE SECADO CON CROMADO NUEVO

La siguiente información es presentada como una guía para el arranque de tambores de secado cromados.

A. TAMBORES DE SECADO CON CROMADO NUEVO

1. Algunos fabricantes recomiendan lavar la superficie de cromo de tambores recientemente cromados con una solución de peróxido de hidrógeno (al 3%), y permitir que los tambores sequen a temperatura ambiente durante varias horas. El proceso se repite y se hace una prueba con agua para verificar la pasividad de la superficie de cromo. El agua debe de mojar la superficie en forma de película y no como gotas de agua. Si en algunas áreas se forman gotas de agua sobre la superficie de cromo, el proceso debe de repetirse.
2. El calentamiento inicial de tambores de secado con cromado nuevo debe realizarse a lo largo de un periodo de 3 a 4 horas, con los tambores en rotación. La presión de vapor debe incrementarse gradualmente en incrementos de 5 a 10 PSI cada 15 minutos a lo largo de este periodo de tiempo, hasta llegar a la presión completa de operación. La condensación debe descargarse a la atmósfera para evitar una acumulación de condensación dentro de los tambores a presiones más bajas. De ser posible, anote el tiempo inicial de calentamiento, así como los incrementos de presión, con la finalidad de llevar un historial de registros, para un juego en particular de tambores de secado.

B. ARRANQUE NORMAL DE LOS TAMBORES DE SECADO

Los tambores de secado deben ser precalentados a su presión de operación dentro de un periodo de 1.5 a 2 horas antes del inicio de la producción. Los tambores deben de estar girando, y la condensación de los tambores debe de desviarse a una ventila de presión de salida para evitar la acumulación de condensación dentro de los tambores de secado. Cuando se alcanza suficiente presión, la condensación puede ser desviada a las trampas de condensación para que sea descargada al sistema de retorno de condensación de la caldera. Es deseable mantener una tabla que muestre la presión de operación de la secadora de tambor al paso del tiempo, con la finalidad de poder confirmar que se están siguiendo correctamente los procedimientos de precalentamiento/arranque.

C. EN GENERAL

1. Las cuchillas no deben de entrar en contacto con los tambores durante el period de arranque. Las cuchillas deben de estar en contacto con los tambores únicamente durante el period de producción y con producto circulando sobre los tambores.
2. Antes de hacer que los tambores empiecen a rotar, asegúrese de que no se encuentre nada en medio de los tambores y que el “NIP” o el espacio entre los tambores sea la adecuada. Esto, para evitar contacto entre los tambores.

FICHA TECNICA – DDR06

3. Las tapas para la represa del producto no deben de encontrarse bajo tension durante el period de calentamiento.

Drum Drying Resources provee Secadoras de Tambor Dobles nuevas, reconstruídas o mejoradas a la industria de secado de alimentos. Cada secadora es configurada de acuerdo a diseños, especificaciones y sistemas específicos, para que Ud. pueda producir su producto con niveles máximos de calidad, salubridad y productividad.

Consulte nuestra sección de Fichas Técnicas con frecuencia para poder aprender más acerca de cómo nuestros productos y servicios pueden ayudarle a ser más productivo.