

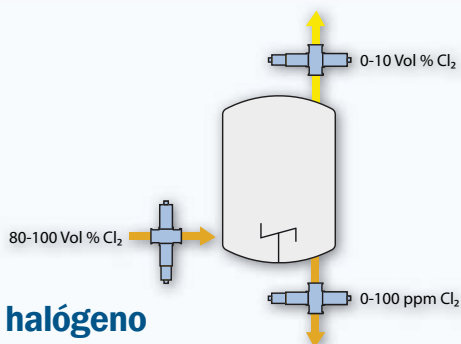
TOP 5

Aplicaciones Químicas

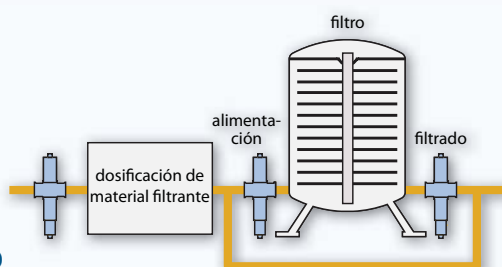


english
deutsch
español
portuguese
русский язык
中国
日本語
français
italiano

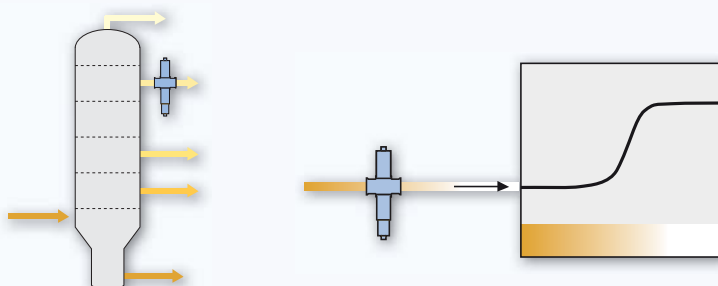




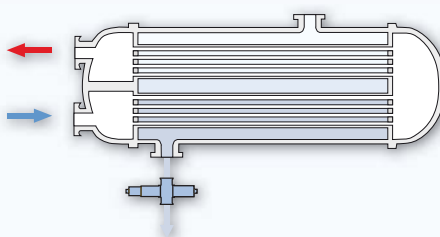
TOP 1 Concentración de halógeno



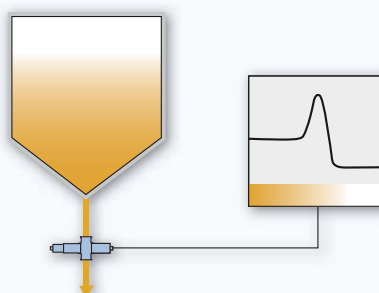
TOP 2 Control de filtro



TOP 3 Color y concentración



TOP 4 Agua condensada y de enfriamiento



TOP 5 Separación de fase

Absorción de UV
 Acetaldehído
 Acetona
 Acroleína
 Ácido acrílico
 Aceite en agua
 Ácido ftálico
 Ácido peracético
 Agua de cal
 Agua en aceite
 Agua en combustible
 Alcohol, agua en
 Aldehído
 Amonio
 Anilinaa
 APHA
 Aromáticos
 ASTM
 Benceno
 Benzaldehído
 Bicromato
 Bisfenol A
 Bromo
 BTEX
 Cafeína
 Carbón activado
 Cetonas
 Cloro
 Clorobenceno
 Clorofila
 Cloruro de benzol
 Cobalto
 Cobre
 COD
 Color
 Concentración de agua
 Cresol
 Cromato
 Dióxido de cloro
 Dióxido de sulfuro
 Dióxido de titatio
 Estireno
 Etilbenceno
 Fenol
 Flúor
 Fosgeno
 Gardner®
 Hazen
 Hierro
 Hipoclorito
 Latex
 MDI/MDA
 Monocloro benceno (MCB)
 Naftalina
 Níquel
 Níquel químico
 Nitrobenceno
 NO_x
 Ozono
 Paladio
 Permanganato
 Peróxido de hidrógeno
 Platino
 Piridina
 Suspensiones
 TDA
 TOC (SAK 254)
 Tolueno
 Turbiedad
 Xileno
 Yodo
 y muchos más...



Contenido

TOP 5 Aplicaciones químicas

TOP 1 Concentración de halógeno 04

TOP 2 Control de filtro 06

TOP 3 Color y concentración 08

TOP 4 Agua condensada y de enfriamiento 10

TOP 5 Separación de fase 12

Principios de medición 14

Beneficios adicionales 15

Contacto 16

En muchas etapas de los procesos químicos, los fotómetros de optek ayudan a asegurar el desempeño óptimo del sistema.

optek es el fabricante líder en el mundo de instrumentación de proceso fotométrico en línea. Con más de 30,000 instalaciones en varias aplicaciones e industrias, nuestro equipo proporciona lo mejor en calidad, consultoría, soporte y desempeño a largo plazo, en todo el mundo.

Los fotómetros de proceso de optek proporcionan un control del proceso industrial confiable y preciso para líquidos y gases. Al utilizar UV, VIS, NIR y tecnología de luz dispersa, los fotómetros de optek miden en línea para un proceso continuo. Los materiales superiores de construcción hacen que los fotómetros de optek sean los ideales para aplicaciones en altas temperaturas, alta presión y corrientes de proceso corrosivas.

Como participante mundial de la industria química, optek ofrece las tecnologías más avanzadas como la amplificación de señal superior, accesorios de calibración en línea, PROFIBUS® PA e interfaces de usuario multilingües para facilitar las operaciones en el sitio. Nuestro soporte asegura la satisfacción a largo plazo con programas como "SpeedParts" y "SwapRepair" para proporcionar a nuestros clientes operaciones sostenibles y mínimos tiempos muertos al menor costo total de propiedad.

optek[®]
inline control

**Optimice su proceso
con optek**

04 | Concentración de halógeno



Convertidor fotométrico optek C4000

optek proporciona analizadores fotométricos en línea de alto desempeño para la industria química. Cuando se instala en puntos estratégicos dentro del proceso (tubos de acceso, tubos de salida, gas en cola de reactores o en corrientes de agua residual) estos analizadores proporcionan una excelente rentabilidad en inversión.

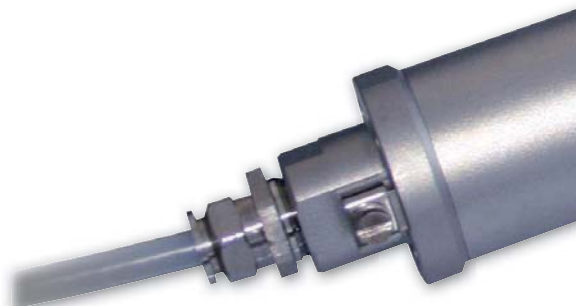
Concentración de cloro

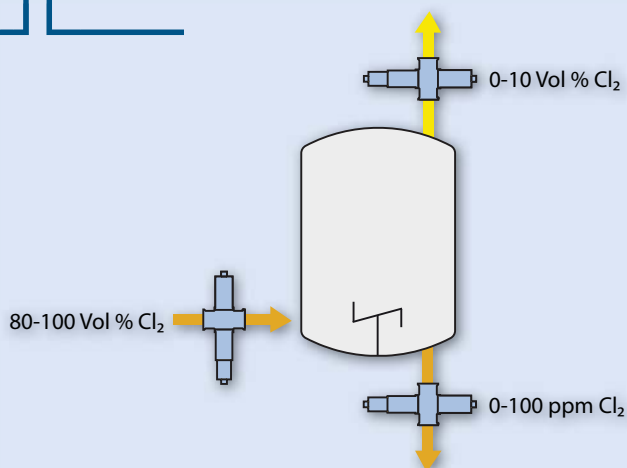
El cloro juega un papel significativo en la producción de químicos, farmacéuticos, desinfectantes, agentes blanqueadores e insecticidas. El analizador de proceso de optek proporciona una medición de cloro confiable y repetible. Estas mediciones de concentración de cloro se realizan en tiempo real sin necesidad de muestras peligrosos.

Las mediciones son posibles en rangos de porcentaje altos y bajos para procesos en fase gaseosa y niveles de ppm para procesos en fase líquida. Las opciones disponibles incluye clasificaciones de alta presión, alta temperatura ATEX y área peligrosa de FM. Las mediciones de otros halógenos como flúor, bromo y yodo pueden lograrse también en fases gaseosas y líquidas.

Medición

Los sensores de doble canal de optek compensan la turbiedad de fondo u otros componentes del medio automáticamente utilizando una longitud de onda secundaria. Se recomienda usar directamente las señales de otros instrumentos que miden temperatura o presión como compensación por la concentración de halógeno gaseoso puro. El convertidor optek C4000 procesa hasta dos entradas de mA, presentando la señal compensada y transmitiéndola a través de cuatro salidas de mA o PROFIBUS® PA.





Como se muestra en la ilustración de arriba, el cloro se mide en la entrada del reactor para determinar la concentración actual. En la salida de escape, se puede monitorear la concentración de cloro en la fase gaseosa por razones legales y para evitar emisiones de excedentes a la atmósfera. Un sensor instalado en un bypass o línea de salida determina la concentración real de cloro en la fase líquida. Cuando se monitorea estos tres puntos se asegura el desempeño más alto del proceso, lo cual minimiza las pérdidas de producto y disminuye emisiones.

A causa de la agresividad del medio químico, las partes que están en contacto con el analizador son fabricadas con materiales resistentes a la corrosión como titanio, TFM, ventanas de zafiro y juntas de fluoroelastómero. Se ha comprobado que estos materiales resisten medios altamente corrosivos como el cloro húmedo en numerosas instalaciones.

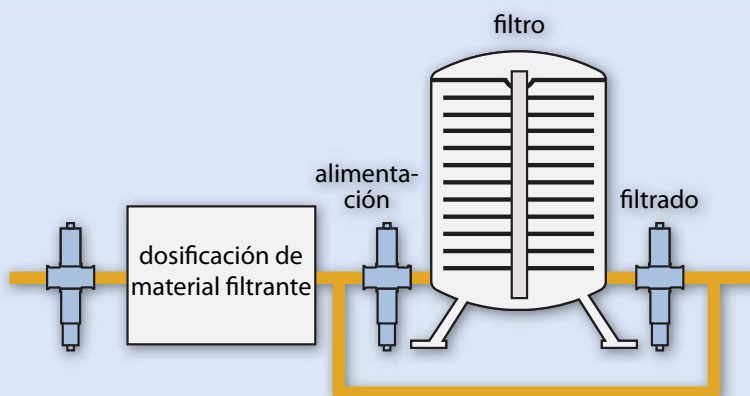
Mejore la eficiencia

El uso de sensores optek en las plantas químicas proporciona un monitoreo en tiempo real de las concentraciones de altas a bajas de halógenos en las fases líquida y gaseosa. La habilidad para monitorear gases de escape previene la contaminación atmosférica mientras se reduce el consumo y el exceso de emisiones de cloro utilizado en reacciones de cloración. Controlando la tasa de alimentación al reactor (clorador) en un circuito dinámico de control maximiza la eficiencia de la producción y minimiza los costos de preparación de muestras.



optek AF26-EX sensor de absorción de doble canal

06 | Control de filtro



Muchos procesos requieren de filtración para aclarar el producto. Normalmente, el filtrado proviene de filtración burda por medio de separadores, decantadores o tanques de asentamiento a un pulido final con tierra diatomea (DE) o cualquier otro medio filtrante recubierto. Para controlar la claridad del producto, se puede colocar un turbidímetro al inicio del proceso de filtración y entre cada etapa de filtración. Si la turbiedad del producto alcanza un nivel inaceptable, el flujo puede ser recirculado automáticamente o cambiado a un filtro alternativo.

Filtración efectiva

Los fotómetros optek pueden monitorear y controlar la dosificación al medio filtrante para asegurar un suministro uniforme al filtro. Esto reduce el uso del medio filtrante y extiende el recorrido por el filtro, dosificando sólo la cantidad de medio necesario para una filtración efectiva. Las cantidades excesivas de medio filtrante reducen el tiempo efectivo de filtrado, incrementan las pérdidas de producto y paros de proceso.

El uso de sensores optek en línea reduce en gran medida el riesgo de falla de equipo y error del operador. Esto evita costosos refiltrados, tiempos muertos y pobre calidad del producto. Los sensores optek garantizan que la adecuada claridad se consigue antes de transferir el producto a la siguiente etapa del proceso.

Corriente de alimentación

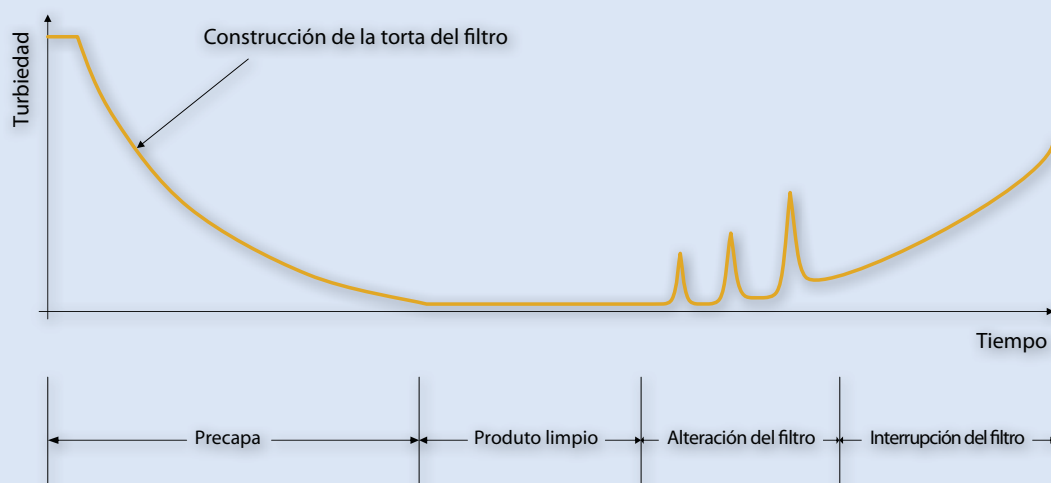
Además de monitores de filtrado, muchos procesadores a gran escala implementan un sensor de absorción AF16-N NIR en el lado de precapa del filtro. Este turbidímetro NIR mide los sólidos totales suspendidos en tiempo real permitiendo a los operadores controlar la dosificación de medio filtrante basados en necesidad más que en tasa de flujo. El monitoreo continuo de la adición de medio de filtrado permite el control preciso de la concentración de la precapa para asegurar el grosor y la uniformidad de la torta. Esto optimiza el uso del medio de filtrado mientras se extienden corridas de filtro. En tanto se deposita el medio de precapa, el filtrado se aclara gradualmente.

En el momento en que el sensor detecte que el filtrado ha alcanzado una claridad aceptable, el convertidor da la señal al controlador del filtro para que cambie de la operación de precapa a la de filtrado.

El sensor AF16-N se usa también para detectar remanentes de sólidos pesados de los tanques de almacenamiento o alguna falla de prefiltrado. Cuando llega al nivel de turbiedad alto definido por el usuario, el filtro puede cambiarse a modo de reciclado y el producto entrante se desvía a un tanque de asentamiento, separador o para refiltrarse de nuevo. Esto evitará que el filtro se „tape“ y proporcione el uso extendido del filtro.

Convertidor fotométrico optek C4000





Optimización de la Contracorriente

También se puede utilizar un sensor en línea para optimizar el proceso de contracorriente al medir la turbiedad del agua, ahorrando tiempo, energía y uso de agua.

Filtrado de flujo

Para asegurar la calidad del producto, es necesario medir y controlar la turbiedad en la salida del filtro. Un turbidímetro optek TF16-N de luz dispersa monitorea de forma precisa las concentraciones muy bajas de sólidos suspendidos de 0-0.5 a 0-500 PPM o 0-0.2 a 0.200 FTU para lograr la claridad deseada del producto. La instalación de un turbidímetro en línea en el flujo de filtrado permite la desviación automática del filtrado a recirculación hasta que la claridad del producto se mejore a un nivel aceptable.

Esto disminuye el tiempo y mejora el desempeño de la filtración. Instalados directamente en línea, los turbidímetros optek optimizan el desempeño del filtro y detectan inmediatamente las alteraciones e interrupciones del filtro. Estos turbidímetros disminuyen o eliminan también en gran manera la cantidad de muestreo y análisis de laboratorio realizados por aseguramiento de calidad.

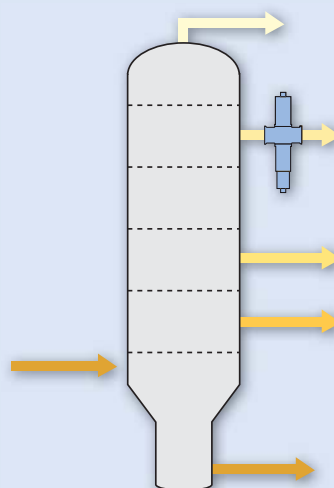
Control de calidad

Al comprobar ser una herramienta valiosa para el control del proceso y el aseguramiento de calidad, los turbidímetros optek aseguran que la claridad del producto se conserve consistentemente. La disminución de pérdidas de producto, el incremento de la capacidad de filtrado y la optimización del uso del material filtrante son sólo algunos de los beneficios que proporcionan los sensores en línea optek.



Sensor optek de turbiedad TF16-EX-N de doble canal y luz dispersa

08 | Color y Concentración



Mediciones de color

Procesar las mediciones de color de los líquidos es crítico para mantener un control preciso del proceso y para cumplir con las especificaciones de calidad del producto. Los cambios en el color indican otras variables del proceso como sobrecalentamiento, índices de dilución, impurezas disueltas y la apariencia del producto terminado. El monitorear el color en línea usando los fotómetros optek permite un control preciso en tiempo real de la dosis de color, eliminación de color o evasión de color.

Generalmente, el proceso de mediciones de color se hace tomando muestras de la tubería del proceso y analizándolas en un laboratorio ya sea visualmente o usando un analizador de laboratorio. Los colorímetros de optek pueden detectar inmediatamente cambios de color en líquidos en proceso directamente en la tubería.

Un rayo de luz enfocado pasa desde la lámpara hasta el proceso y se absorbe parcialmente, cambiando su intensidad. Esta absorción es dependiente de la longitud de onda y una indicación del color del fluido (esto es, amarillento).

El sensor detecta los cambios en el color y los convierte en una lectura de señal. Con el uso del convertidor C4000 el valor medido se correlaciona fácilmente a cualquier unidad requerida, como APHA/HAZEN, Saybolt, ASTM y otras. El convertidor presente la medición localmente y transmite la señal a un PLC o DCS usando salidas análogas o PROFIBUS® PA.

Medición de concentración

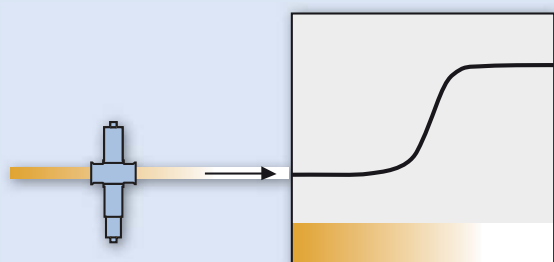
La medición se representa en Unidades de Concentración (CU) en una longitud de onda dada y se relaciona con la concentración de los componentes en cuestión que interactúan con la luz. La opción de estrechar los filtros de paso de banda en el detector y la longitud de la ruta óptica adecuada, determinan la precisión y sensibilidad de la medición. En conjunto, entre más pequeña sea la longitud de onda del paso de banda y entre más larga sea la longitud de la ruta óptica, más sensible se volverá la medición.

Optimización del proceso

La detección de impurezas, la reducción de pérdida de producto y el aseguramiento en tiempo real de la calidad del producto se pueden obtener con el uso de colorímetros en línea. Además, estos analizadores disminuyen en gran manera los costos de laboratorio y producción, eliminan el error humano y previenen la contaminación ambiental.



optek AF26-EX-HT sensor de absorción de doble canal



Aplicaciones típicas

Escalas de colores (APHA/HAZEN/Pt-Co, ASTM, Saybolt, Gardner®, y otras)
Dióxido de cloro
Metales de transición (níquel, cobre, cromo, hierro, cobalto, manganeso)
Dosificación de color y control de decoloración
Detección de fuga/remanentes
Interface de producto y control de dosis/mezcla
Control de destilación
Control de calidad en solventes (APHA/HAZEN/Pt-Co, ppm hierro)
Mediciones de concentración de aditivos coloreados y catalizadores (esto es hierro en HCl)
Operaciones galvánicas de plateado (plateado de níquel)
Sulfito de cobre
Medida de índice de agua/solvente
Hipoclorito

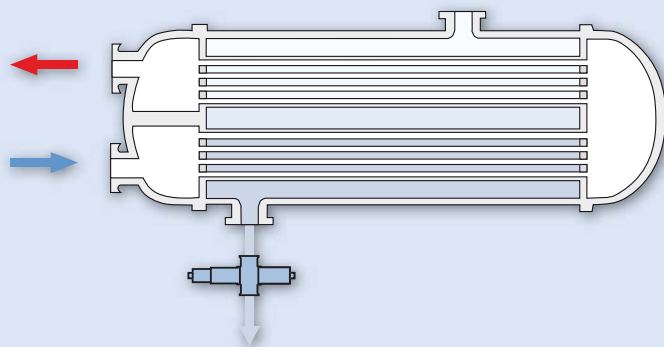
Convertidor fotométrico optek C4000



Beneficios del C4000

Calibración de fábrica de por vida para los sensores de luz dispersa.
Funciones de control de proceso vía remota o PROFIBUS® PA
Registrador de datos integrado para control de calidad
Cero secundario para un offset adicional y función de pendiente
El usuario define las unidades (esto es APHA, Hazen, Saybolt, Gardner®, ASTM, etc.)
Menú de 7 idiomas seleccionables: alemán, inglés, francés, holandés, español, portugués y ruso
Carcasa a prueba de flamas disponible

10 | Agua condensada y de enfriamiento



Detección de fuga del intercambiador de calor

La detección de fuga del intercambiador de calor es una importante aplicación estándar para muchos procesadores. Compañías en todas las industrias demandan cada vez más la medición de aceites, aromáticos o hidrocarburos no disueltos en el rango de ppm. Para este propósito, los fotómetros en línea de optek han sido comprobados en todo el mundo como una solución confiable.

La detección de trazas de aceite en agua proporciona una advertencia adelantada de contaminación de aceite en el agua o corrientes de condensado. Los turbidímetros de luz difusa optek TF16-N pueden detectar fácilmente contaminación en las líneas de enfriamiento calentamiento y de recuperación del intercambiador de calor. Con el uso de los fotómetros de optek en las líneas de enfriamiento/calentamiento del intercambiador de calor, se puede detectar una gotera de una perforación diminuta y se pueden hacer las reparaciones antes de que ocurra una falla cara. También, se disminuyen los costos de operación porque se puede programar el mantenimiento del intercambiador de calor para minimizar el tiempo muerto del proceso. Esto asegura la operación adecuada del intercambiador de calor y disminuye el riesgo de crecimiento bacterial en el sistema de calentamiento/enfriamiento.

Condensado

Los fotómetros de optek aseguran que el condensado esté libre de contaminantes permitiendo que se vuelva a usar para alimentación de la caldera u otros procesos. Esto ha probado ser una mejora del proceso extremadamente benéfica, disminuyendo el uso del agua, químicos para tratamiento y costos de aguas residuales.

Remanentes

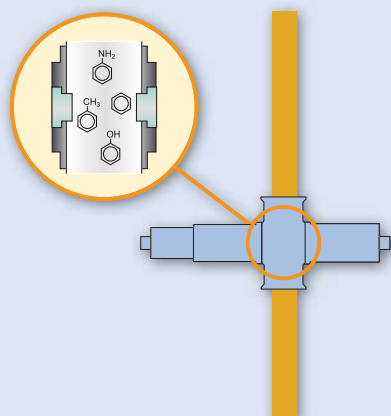
Existe la posibilidad de que haya remanentes en cualquier área donde se usa agua para calentar o enfriar el flujo del proceso. Un fotómetro de optek es una excelente herramienta para detectar inmediatamente contaminantes en el proceso. En aplicaciones donde el flujo del proceso consiste de aceite o sólidos no disueltos, un turbidímetro TF16-N de luz difusa puede detectar el contenido total de partículas. Al medir en el Infrarrojo Cercano (NIR) la medición no se verá afectada por el color ni por cambios en el mismo.



optek TF16-EX-HT-N
Sensor de turbiedad de doble canal de luz difusa



Carcasa de acero inoxidable optek con convertidor C4000



Detectar la contaminación de otras maneras, como UV o color (amarillento) puede ser ventajoso para hidrocarburos, aceites o aromáticos disueltos. Esto es particularmente cierto para procesadores que están utilizando condensado o recalentador para conservar energía, uso de agua y químicos.

Monitoreo en línea

Con el uso de sensores en línea continuos se pueden detectar y aislar remanentes antes de que ocurra una falla completa. Los fotómetros de proceso de optek ayudan a proteger el proceso y obtener lo mejor de valiosas utilidades. Fáciles de instalar e implementar, los fotómetros de optek proporcionan una rápida devolución de la inversión.

La protección del equipo y la detección de fugas o remanentes son posibles usando los fotómetros de proceso de optek.

Adicionalmente, la reducción de uso del agua, los riesgos de contaminación, el tiempo muerto del intercambiador de calor y el consumo de energía son sólo unos cuantos de los beneficios que se obtienen con los sensores en línea de optek.

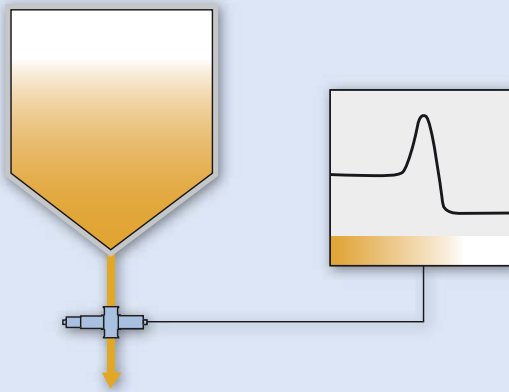


Convertidor fotométrico optek C4000



optek AF46-EX-HT sensor de absorción de UV de doble canal

12 | Separación de fase



La extracción de productos de alto costo de una capa acuosa a una capa orgánica (o viceversa) o procesos de salinización/remoción de sales, son procedimientos muy comunes e importantes en la industria química.

Separaciones de la fase de monitoreo

Después de ocurrido el asentamiento de la mezcla en un reactor de lote, la fase acuosa se separa de la fase orgánica.

Este proceso se puede monitorear fácilmente con un sensor de absorción de doble canal optek AF26 en la salida del reactor para asegurar la separación con alta precisión.

Cada fase líquida muestra diferencias al absorber la luz. Esta técnica permite la optimización de los procesos de separación y al mismo tiempo minimiza la pérdida de producto y realiza ahorros en costos significativos.

Automatización

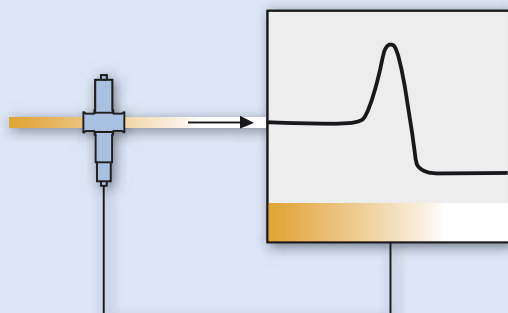
Los sensores optek AF16 o AF26 disminuyen los costos al medir el color o la turbiedad directamente en la línea de proceso. No hay necesidad de monitoreo por indicador visual por parte del personal de producción, a su vez que se eliminan las pérdidas debido al cambio manual de las válvulas y al error humano.



optek AF26 sensor de absorción de doble canal



Convertidor fotométrico optek C4000



Incremento en la calidad del producto

Las pérdidas de producto ya no son un problema cuando se detectan diferentes fases en línea.

Las conversiones de producto más rápidas son posibles con las mediciones continuas en línea de optek.

Un tiempo de respuesta rápido y el uso de relés para el desvío automático asegura la calidad del producto y mejora el control del proceso. optek ofrece una solución personalizada en base a su medio de proceso y los requerimientos de automatización.

optek también maneja separaciones de fase en una amplia gama de longitud de onda, desde Ultravioleta (UV) a Visible (VIS) e Infrarrojo Cercano (NIR). Las mediciones precisas y en tiempo real se hacen en línea con sensores opcionales antideflagrantes. La fase de agua puede detectarse con fiabilidad, asegurando una separación independiente de la composición de la fase orgánica.

Los sensores en línea detectan los cambios más sutiles en su proceso así que puede realizarse la acción apropiada por el sistema de control. El habilitar la función del registrador de datos en el convertidor C4000 le permite a las plantas recolectar información del proceso en tiempo real en cuanto AC/CC. El monitoreo de las separaciones de fase en línea y en tiempo real con los sensores de optek proporciona una rápida devolución de la inversión.



Convertidor fotométrico optek C4000

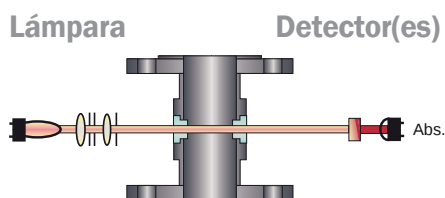


Accesorios de calibración optek (NIST-rastreable)

14 | Principios de medición

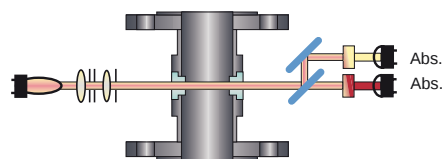
Sensor AF16

Absorción VIS- e NIR,
concentración de un solo canal y medición
de color



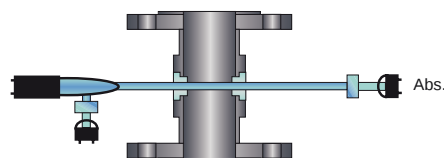
Sensor AF26

Absorción de VIS,
medición de color de doble canal con com-
pensación de turbiedad



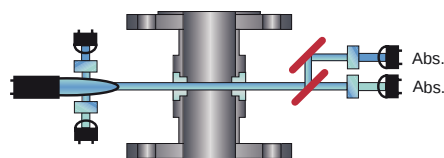
Sensor AF45

Absorción de UV, concentración de un solo
canal medición con compensación de intensi-
dad de lámpara



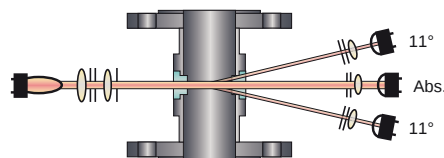
Sensor AF46

Absorción de UV, concentración de doble
canal medición con compensación de
intensidad de lámpara



Sensor TF16

luz difusa de 11° y absorción de NIR,
medición de turbiedad de doble canal





Beneficios adicionales | 15



Aspectos técnicos

Temperaturas hasta 240 °C (464 °F)
Presiones hasta 325 bar (4713 psi)
Tamaño de línea 1/4" a 6"
Aprobado por FM y ATEX para ubicaciones peligrosas
Longitud de ruta óptica (LRO) de 1 a 1000 mm (dependiendo del sensor)
Materiales de alta resistencia para resistir los entornos rudos de proceso
Filtro de referencia para revisiones de "calibración" en proceso (rastreado - NIST)
Convertidor universal C4000 para todos los sensores optek (hasta dos sensores con un convertidor)
El software configurable permite la fácil correlación a casi cualquier unidad de medida (ppm, %, mg/L, APHA / HAZEN / Pt-Co, Saybolt, Gardner®, ASTM, etc.)
PROFIBUS® PA disponibles
Certificación ISO 9001:2008, ATEX, FM, PED, CE, HPO



A prueba de flamas
carcasa antideflagrante
optek C4000
convertidor



● Interesado en aplicaciones
Foundation Fieldbus?

Sólo pida optek!



Germany

optek-Danulat GmbH
Emscherbruchallee 2
45356 Essen / Germany
Phone: +49 201 63409 0
Fax: +49 201 63409 999
E-Mail: info@optek.de



USA

optek-Danulat Inc.
N118 W18748 Bunsen Drive
Germantown WI 53022 / USA
Phone: +1 262 437 3600
Toll free call: +1 800 371 4288
Fax: +1 262 437 3699
E-Mail: info@optek.com



Singapore

optek-Danulat Pte. Ltd.
25 Int'l Business Park
#02-09 German Centre
Singapore 609916
Phone: +65 6562 8292
Fax: +65 6562 8293
E-Mail: info@optek.com.sg



China

optek-Danulat Shanghai Co., Ltd.
Room 718 Building 1
No.88 Keyuan Road
Pudong Zhangjiang
Shanghai, China 201203
Phone: +86 21 2898 6326
Fax: +86 21 2898 6325
E-Mail: info@optek-danulat.com.cn

中国

优培德在线测量设备（上海）有限公司
上海张江科苑路88号德国中心718室 邮编:201203
电话: +86-21-28986326
传真: +86-21-28986325
E-Mail: info@optek-danulat.com.cn