

Lugar: La Guairita, VENEZUELA

Aplicación: Estación de Tratamiento de Agua - ETAP

Solución: Agitadores Milton Roy HRmix®

DATOS GENERALES DE LA PLANTA⁽¹⁾

SDM ha participado en el proyecto de la ETAP LA GUAIRITA (La Guairita, Venezuela), la cual posee una capacidad de tratamiento de 648.000 m³/día.

EQUIPOS SUMINISTRADOS SDM

Por su parte, SDM ha suministrado el siguiente conjunto de equipos:

72 unidades de Agitadores Milton Roy HRmix®

Los agitadores de la gama Milton Roy HRmix® se caracterizan por su diseño sencillo y robusto. Están provistos de cuatro tipos de hélices diseñadas en función de la aplicación y el volumen de fluido que se pretenda mezclar.

Además, el nuevo diseño de las hélices permite la instalación de agitadores con un consumo energético menor.

Para el proyecto ETAP LA GUAIRITA se suministraron las siguientes series de agitadores:

➤ 24 unidades de Agitadores Milton Roy HRmix® serie HR3A:

Los agitadores de la serie HR3A fueron diseñados para su utilización en procesos de mezcla rápida, en los que son necesarios caudales medios de movilización de fluido.



Foto Orientativa

El diseño de la hélice de perfil delgado de alta eficiencia tipo H1PL optimizado con simulador CFD, teniendo en cuenta las dimensiones de la cámara, permite realizar una correcta agitación a los 159 modelos de la serie, reduciendo de esta forma la potencia del motor.



Foto Orientativa

Los agitadores se suministraron adaptados para trabajar bajo condiciones eléctricas de 440 V a 60 Hz. Doce de ellos rotaban en dirección horaria mientras que los otros doce rotaban en dirección anti-horaria.

➤ **48 unidades de Agitadores Milton Roy HRmix® serie HR5A:**

Los agitadores de la serie HR5A se diseñaron para su utilización en procesos de floculación, donde es necesaria la movilización de altos caudales de fluido con una agitación lenta para favorecer la formación de flóculo.



Foto Orientativa

Al igual que en el caso del HR3A, las hélices H2PR de los 48 modelos de la serie HR5A están diseñadas teniendo en cuenta las características del proceso de floculación, así como las dimensiones de la cámara, logrando de esta manera optimizar el proceso utilizando motores de agitación con menor consumo para movilizar los caudales necesarios.



Foto Orientativa

Los agitadores se suministraron adaptados para trabajar bajo condiciones eléctricas de 440 V a 60 Hz. Veinticuatro de ellos rotaban en dirección horaria y los otros veinticuatro en dirección anti-horaria.

REFERENCIAS

⁽¹⁾<http://www.drace.com/D&B.html>

Para conocer más casos de éxito, visite el siguiente enlace:

CASOS DE ÉXITO