

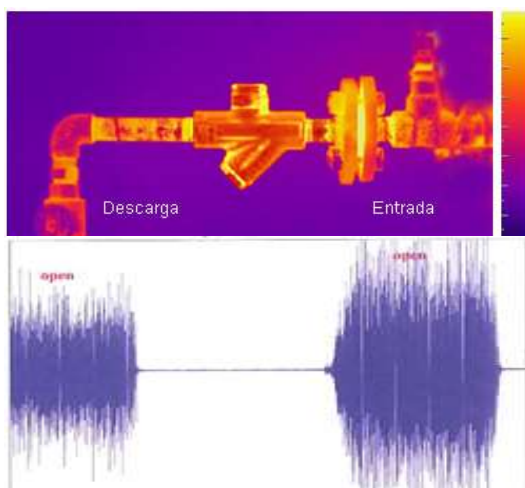
Tecmant S.L, combina dos métodos de mantenimiento como son la termografía y el ultrasonido para inspeccionar trampas de vapor. Estas, como todos los equipos mecánicos, están sujetas a desgaste y eventualmente requerirán mantenimiento para volver a las condiciones originales y para prevenir: fugas de vapor y trampas frías (bloqueo de la descarga de condensado).

Medir la temperatura del condensado a la entrada de la trampa es el primer paso para inspeccionar si hay una falla en la trampa.

El 25% de las veces, los problemas se producen por la estanquidad del condensado y por ello disminuye la temperatura de la trampa. Si la temperatura es significativamente baja podremos determinar si la trampa/filtro están bloqueados o si el vapor se descarga gracias a la diferencia de presiones, entre la presión a la entrada de la trampa (primaria) y la presión de salida (secundaria) de la trampa porque estas no tienen la habilidad para descargar el condensado **por sí mismas, esto se conoce como fenómeno “Stall”**. En condiciones “Stall”, la trampa puede estar en perfecta condición y por tanto no será visible simplemente con un análisis ultrasónico. Este fenómeno puede derivar a problemas como son el golpe de ariete (ruptura tubos intercambiadores de calor) y temperaturas desiguales.

El segundo paso es inspeccionar las trampas usando el sonido. El condensado fluyendo a través de la trampa produce sonido y vibración, y lo mismo hace la apertura y cierre de los mecanismos de la mayoría de las trampas. Cuando una trampa ya no funciona como debiera (por desgaste, ensuciamiento u otra razón) este sonido normalmente cambia. Reconocer esta diferencia puede ser un método crucial para determinar las condiciones en las que se encuentra una trampa y valorar la gravedad de la fuga.

Válvula en buen estado



Válvula en mal estado

