

RBHD (Roof Blending Hydromechanical Device)

Il dispositivo **RBHD** è uno strumento meccanico impiegato per la Bonifica dei Serbatoi di Stoccaggio di prodotti petroliferi che, in aggiunta con altri componenti, costituisce un impianto mobile di bonifica completamente automatizzato.

La sua installazione avviene sui passi d'uomo del tetto del serbatoio dove è movimentato tramite gli appositi supporti su ruote.

Operando in immersione nel prodotto, grazie alla ottimale conformazione del terminale eiettore, **RBHD** raggiunge portate in uscita di fluido fino a 700 m³/h e con una gittata variabile tra i 20 e i 30 mt a seconda della densità del prodotto trattato.

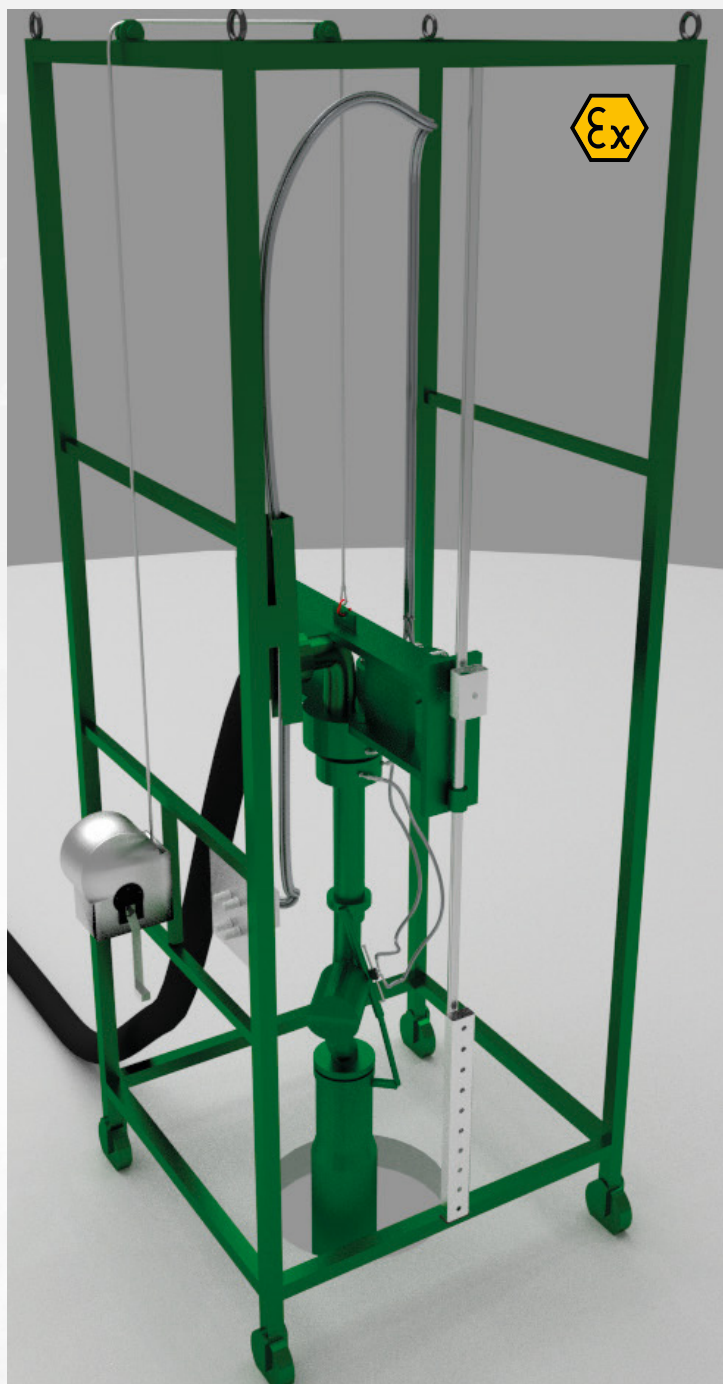
RBHD è in grado di operare con il tetto del serbatoio in condizioni di manutenzione o in galleggiamento.

L'innovazione di **RBHD** è la completa mobilità

- La traslazione verticale;
- La rotazione a 360° sul piano orizzontale;
- Brandeggio da 180° a 90° sul piano verticale.

La configurazione del Sistema di ricircolo e fluidificazione consente l'impiego di un numero di dispositivi variabile in relazione alle dimensioni del serbatoio e alle caratteristiche del suo contenuto, allo scopo di ottimizzarne il rendimento.

L'azione del fluido in pressione espulso dall'eiettore consente la movimentazione e la fluidificazione del fondame più coeso presente sul fondo del serbatoio, il quale verrà aspirato dai dreni di fondo, previa idonea filtrazione, e riscaldato tramite uno scambiatore di calore, per poi essere reimpresso nel serbatoio tramite l'**RBHD** posto/i sul tetto.





CARATTERISTICHE:

- Eiettore, con portata fino a 700 m³/h;
- 3 Gradi di libertà: Traslazione verticale, Rotazione a 360° sul piano orizzontale, Brandeggio da 180° a 90° sul piano verticale;
- Movimentazione completamente idraulica;
- Movimentazione sul tetto a mezzo ruote;
- Dotazione di stabilizzatori magnetici;
- Argano dotato di frizione per il sollevamento e la discesa controllata dell'eiettore all'interno del PDU;
- Sistema di gestione in remote.

VANTAGGI:

- Garantisce l'automazione del processo di bonifica;
- Riduzione sostanziale dell'intervento diretto degli operatori;
- Notevole riduzione dei rifiuti prodotti;
- Valorizzazione economica degli idrocarburi recuperati;
- Ottimizzazione dei tempi di bonifica;
- Abbattimento delle emissioni in atmosfera durante le operazioni di bonifica;
- Conforme alle operazioni in ambiente Atex.

Possibilità di installare l'impianto RBHD con il serbatoio in esercizio che, garantendo la costante fluidificazione del prodotto in esso contenuto, ne preserva la capacità dello stesso.

RBHD e' conforme a:

D.lgs 27/01/2010 – Direttiva Macchine;
Direttiva 94/19/CE riferita agli apparecchi e sistemi di protezione destinati ad essere utilizzati in atmosfera esplosiva.



Powered by Trevisi Team

sea@seaitalia.info



www.seaitalia.info