

Supresión y Aislamiento Químico

Los sistemas de supresión de explosiones se diseñan para impedir que se desarrollen altas presiones por explosiones de polvo combustible en el interior de equipos o recipientes industriales que no han sido diseñados para resistirlas. Los sistemas de aislamiento químico impiden la propagación de explosión al resto de equipos.

Los sistemas de supresión evitan explosiones en aquellos equipos, dentro de los cuales es inevitable la formación de nubes de polvo (Ejemplos: molinos, mezcladores, cintas transportadoras, silos, tolvas, elevadores de cangilones, transportadores neumáticos, filtros, ciclones y secaderos lecho fluido).

Esta protección hace extensiva su influencia al personal que trabaja en estas áreas.

Un sistema de supresión de explosiones está diseñado para actuar, tras la detección de una combustión incipiente, descargando instantáneamente agentes extintores que apagan la reacción de combustión, evitando así el incremento de la presión por encima de un valor predeterminado.



Básicamente su funcionamiento se desarrolla en tres etapas: **Detección**; que se consigue mediante detectores de explosión por presión o llama.

Iniciación; como resultado de la detección se envía una señal al sistema de control electrónico indicando que se ha detectado el inicio de una explosión. Dicho sistema procesa la señal recibida e inicia la secuencia de apertura del recipiente que contiene el agente extintor.

Supresión y aislamiento químico; mediante descarga del agente extintor. Inerte y compatible con alimentación humana.

Tipo	Botella de 10 L
Peso total	17 kg
Peso sólido	6 kg
Extintor	Bicarbonato sódico
Presión	60 - 90 bar (+5% / 20°C)
Sección del flujo	3" (75mm)
Máx. Temp. ambiente	+70°C
Min. Temp. ambiente	- 20°C
Color	RAL3020
Elemento disparador	Generador de gas
Tipo de Protección	II 1/2D T85°C IP65 II 1/2G T6
Uso	Zona 21, instalación zona 20 Zona 1, instalación zona 0

