



FICHA TÉCNICA Y ESPECIFICACIONES

MODELO TB

addfield

**25
AÑOS**



"Fabricamos los incineradores más eficientes, robustos y fiables del mercado. Simplemente mejor contruidos!"

INTRODUCCIÓN TB

Incinerador con 1300Kg de capacidad para residuos de animales.

El **TB** es el segundo incinerador más grande de baja capacidad en esta gama, extremadamente robusto. El **TB** es ideal para animales de gran tamaño tales como caballos y ganado. Con un tamaño de cámara de 2.3 m³ que asegura que el cadáver de animal más grande pueda ser cargado rápida y eficientemente. Con un completo exceso sistema de aire que mantiene un quemado constante de hasta 50 Kg/h de una forma limpia y eficiente.

1.1 TB - GAMA AGRÍCOLA

1.2 Modelo CFD – DINÁMICA FLUIDOS COMPUTACIONAL

1.3 Control AI – CONTROL INTELIGENTE ADDFIELD

1.1 TB – GAMA AGRÍCOLA

Incinerador con 1300Kg de capacidad para residuos de animales

La gama agrícola está diseñada con un sistema de incineración de dos fases, compuesto por una cámara primaria de carga y una cámara secundaria de postcombustión. El sistema de la cámara secundaria extrae los gases calientes de la cámara primaria, asegurando un limpio y uniforme quemado a temperaturas de 850 - 1150° C.

a) Certificados CE

La gama de incineradores de Addfield están certificados por la CE con acreditación CE BS 746-2:1997, una prueba de emisiones concluyo los siguientes resultados basados en la prueba de dos segundos de residuos dentro de la cámara secundaria, los resultados arrojados en esta prueba están por debajo de los límites de la CE.

Emisiones esperadas	% por volumen
Dióxido de Carbón (CO ²)	7.4%
Agua (H ² O)	22%
Oxígeno (O ²)	6%
Humo	0%
*No se detecta bajo condiciones estándar de funcionamiento	
Volumen de ceniza	1-3%

Estas emisiones están basadas en un valor mínimo de residuos caloríficos de 45.7 MJ/Kg (cadáveres de animales). Sin ningún otro flujo de residuos presente, no distinto al de los residuos en bolsa que hacen hasta 1.5% de carga de peso total.

b) Composición del combustible usado:

Entrada de combustible Diésel		Composición %
Carbón	C	86,00%
Hidrógeno	H	13.20%
Nitrógeno	N ²	0.70%
Oxígeno	O ²	0.00%

c) Especificaciones de la máquina:

EXTERIOR	MEDIDA
Largo externo (mm)	3705
Ancho externo (mm)	2165
Altura externa / sin chimenea (mm)	2270/3470

INTERIOR	(Cámara primaria)	MEDIDA
Largo interno (mm)		2350
Ancho interno (mm)		1130
Altura interna (mm)		1000
Volumen de cámara (m3)		2,3

OTRAS ESPECIFICACIONES	
Peso aproximado en toneladas	5
CE certificado	SI
Regulación y Cumplimiento UE	SI
Capacidad máxima de carga (Kg)	1300
Rango nominal de quemado UK* (Kg/h)	<50
Rango de quemado [Exportación solamente] * (Kg/h)	50-75
Capacidad termal (Kw/h)	190
Suministro Eléctrico 50/60 hz	210/230 v

d) Opciones de Combustible:

TIPO DE COMBUSTIBLE	DISPONIBLE
Diésel	SI
LPG (Propano)	SI
N-Gas	SI

*Dependiendo del tipo y flujo de residuos que se cargue y excluyendo el tiempo de calentamiento.

Nos reservamos el derecho para cambiar periódicamente las especificaciones, dimensiones y calidad de los materiales, así como alteraciones menores y/o un mejoramiento de dicho producto.

1.2 TB – MODELO CFD

Incinerador con 1300Kg de capacidad para residuos de animales

a) Dinámica de Fluidos Computacional:

Características Principales

Todos nuestros incineradores utilizan el modelo CFD (Dinámica de Fluidos Computacional). Uno de los programas más avanzados que existen en el mercado. Este diseño nos ayuda a predecir la velocidad y los movimientos de los gases dentro de las cámaras junto con las temperaturas externas superficiales, cualesquiera que sean los parámetros ambientales.

También usamos esta información para desarrollar el incinerador más duradero, robusto y eficiente mediante:

- La identificación de puntos de calentamiento y de estrés dentro de la estructura.
- La reducción de pérdida del calor térmico mediante el incremento sistemas de aislamiento.
- La exclusión de puntos fríos y calientes asegurando una completa combustión dentro de la cámara.
- Cubierta prefabricada en acero, muy robusta y sólida. Soldada con las últimas técnicas para una mayor fiabilidad y duración de nuestro magnifico incinerador.
- Terminado en pintura de gran calidad.
-

- Las estructuras metálicas están completamente pintadas con un sistema de pintura de alto grado, esta pintura es horneada sobre la estructura metálica a 70°C durante 10 horas. El color estándar de serie es verde para las cámaras primaria y secundaria, la cubierta y el contrapeso.
- Ambas cámaras tienen una estructura de tres capas de revestimiento refractario, con un espesor de 180 mm. Pueden llegar a una temperatura máxima estimada de 1260°C proporcionando una mayor eficacia en el uso del combustible.
- Posee una tapa aislante fabricada en fibra refractaria, ligera y resistente, para un perfecto sellado que da una excelente eficiencia térmica.
- Todos los sistemas eléctricos y de tuberías son a prueba de agua de acuerdo con BS7671-17.
- Existe, a petición del cliente, un sistema opcional de exceso de aire y sistema de enfriamiento el cual puede instalarse añadiendo un quemado más limpio y un enfriamiento más rápido.

b) Cámara Primaria

- Posee un completo aislamiento interno gracias a su revestimiento refractario, está construida con ladrillo refractario de alto grado, asegurando un diseño de extraordinaria unión entre sí.
- Tapa de operación manual.
- Un quemador de encendido para residuos, con controlador de temperatura de encendido y apagado total, con ventiladores internos.
- Una zona prefabricada contra impactos que protege el revestimiento refractario durante el proceso de carga.

c) Cámara Secundaria

- Un quemador con control de encendido y apagado total, con ventiladores internos de aire.
- Un ventilador de aire de combustión integrado, con una distribución automática controlada para el área designada.
- Una instalación para el sensor de temperatura asegurando que la cámara alcance el mínimo necesario de 850°C.

1.3 TB– CONTROL AI

Incinerador con 1300Kg de capacidad para residuos de animales.

a) Control Inteligente de Addfield (AI)

- Encendido automático para un fácil manejo y eficiente remplazo.
- Interfaz de pantalla táctil.
- Registro de datos.
- Terminaciones de cables entrantes y salientes.
- Control modulador de tiempo durante ciclos del quemador.
- Retroalimentación de temperatura y control durante los ciclos.
- Interfaz de relés y contactos.
- Función de parada de emergencia.
- Bloqueo de seguridad.
- Indicadores de estado de ciclo.
- Indicadores de estado de fallo.
- Regulador de exceso de aire integrado.
- Interfaz operativo táctil.

2. CARGA DE RESIDUOS Y EXTRACCIÓN DE CENIZAS

Los incineradores de la gama agrícola están diseñados para cargar sólo por arriba a través de una tapa de acceso superior.

Al final de cada proceso de incineración es recomendable que las cenizas sean extraídas de la cámara de carga antes de realizar el siguiente ciclo de incineración. En la CE los requerimientos reguladores insisten en separar las cenizas de ovejas y ganado de otros residuos.

Tipos de residuos para ser procesados en el incinerador **TB**

- Caballos
- Ganado
- Pescado
- Cerdos
- Residuos en general

3. SISTEMA DE COMBUSTIÓN

El sistema de quemadores consta de un completo paquete de quemadores automáticos, éstos vienen de serie con las siguientes características:

- Control de fallo de llama.
- Diseñado con llama regulable.
- Bomba de combustible integrada.
- Electroválvulas de solenoide.
- Ventiladores integrados de aire continuo.
- Sensores de combustible.