

AGRU - AGRUCHEM

Em uma usina de energia solar no sudoeste da Ásia, o transporte de produtos químicos críticos era historicamente feito com tubos de aço carbono. Isso até 2010, ano em que a equipe responsável pelo projeto decidiu implementar uma solução de longo prazo que evitasse as substituições que eram feitas a cada 2-3 anos.

Nossos especialistas recomendaram o uso de um sistema de tubulação de contenção dupla. O sistema de dupla contenção proposto pela AGRU utiliza a tecnologia ECTFE como meio de transporte e a tecnologia PE 100-RC como tubo de proteção.

O sistema também é coroado pela implementação da tecnologia de detecção de vazamentos, o que o torna único no mercado.

Valeu a pena a implementação de uma tecnologia dessa magnitude? As condições eram de fato bastante particulares:

- Hipoclorito de sódio (concentração de 15%)
- Ácido sulfúrico (concentração de 98%)
- Faixa de temperatura: 50-60 °C
- Pressão de operação: 5-6 bar

Ambos os produtos químicos são extremamente agressivos. Por um lado, ácido sulfúrico com $\text{pH} < 1$. Por outro lado, hipoclorito de sódio pode formar um ambiente básico ($\text{pH} 14$), então foi necessário encontrar um sistema de tubulação para ácido sulfúrico a 98% e hipoclorito de sódio que pudesse suportar essas condições extremas.

A AGRU produz o sistema de tubulação mais adequado para ácido sulfúrico 98% e hipoclorito de sódio: um sistema de tubulação preto duplo ECTFE / PE 100-RC com sistema de vazamento. O tubo interno ECTFE é uma solução de longo prazo para essas condições críticas. Em caso de um problema inesperado, um sistema de detecção de vazamentos e o tubo protetor externo em PE 100-RC garantem a segurança das operações.

Dados do projeto:

- Cliente: Planta de Energia
- Localização: Oeste da Ásia
- Ano de instalação: 2011
- Produtos: Agruchem ECTFE e PE 100-RC em OD 63/20 mm, OD 90/32 mm e OD 125/63 mm, sistema de detecção de vazamentos e vedações FFKM



Tubo de contenção dupla ECTFE / PE 100-RC com sistema de detecção de vazamentos