

Monitoreo de COV en agua recuperada de una planta petroquímica

APLICACIÓN

Monitoreo del agua recuperada para la contaminación de COV

CLIENTE

Petro-químico e industrial

PROBLEMA

El cliente necesitaba un método en línea para monitorear los niveles de concentración de cloruro de metileno y diclorometano en el agua recuperada después de una torre de recuperación de gas

PRODUCTO

MS1200 con salida de 4-20 mA

POR QUÉ MULTISENSOR?

El cliente quería un analizador de amplio espectro para cumplir con la normativa.

DATOS DE INSTALACIÓN

La muestra se compone principalmente de trietilamina, malonol y diclorometano junto con solución salina al 3 - 8% en agua regenerada. El agua se utiliza luego en una fábrica de la industria cloroalcalina.

El instrumento debe poder analizar continuamente muestras con alto contenido de cloruro.

El trabajo principal de la torre de recuperación de gas es eliminar los tres productos químicos mencionados anteriormente. El nivel de TVOC no debe exceder los 100 ppb y cuando esto sucede, se notifica al cliente y puede ajustar el proceso en consecuencia.

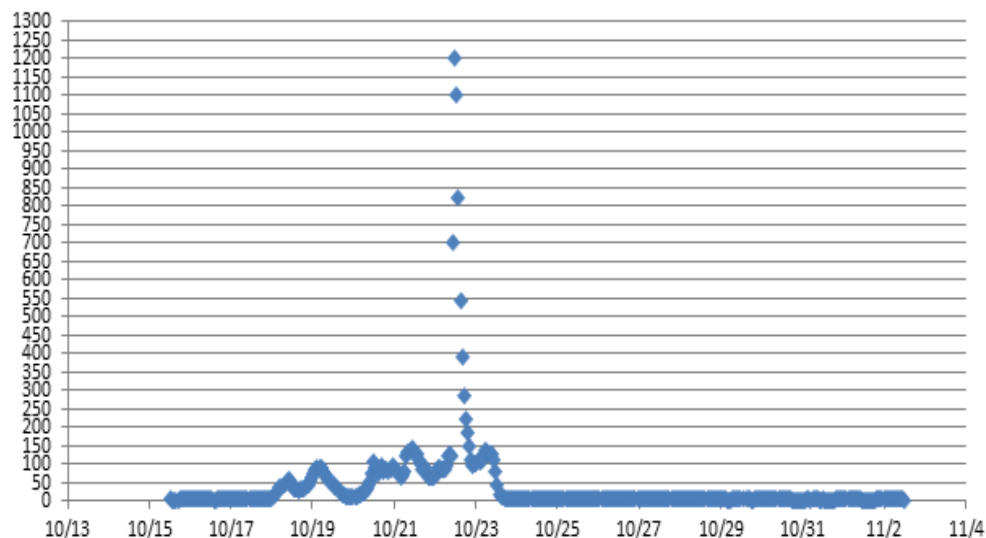
Además, se pueden usar niveles más altos de TVOC para identificar problemas como fugas en las juntas y discos rotos, y se actúa antes de que los problemas se vuelvan demasiado graves. Algunos gráficos con explicaciones están disponibles en la siguiente página.

Obtenga más información sobre el nuevo monitor de aceite en haciendo clic en la imagen



Foto que muestra la MS1200 en la planta petroquímica.

Monitoreo de COV en agua recuperada de una planta petroquímica



ENDENDER LOS DATOS

Multisensor Systems se enorgullece del alto nivel de soporte y asistencia que ofrece a sus clientes. Esto es especialmente importante cuando se trata de comprender los datos que proporciona el analizador.

El análisis de datos es parte de nuestro soporte estándar para los clientes que utilizan el analizador de aceite en agua.

ANÁLISIS DE LOS DATOS

En el gráfico de la izquierda podemos ver el resultado de una fuga en la junta que se detectó en octubre y resultó en un aumento de las lecturas informadas por el monitor de VOC. Esto permitió al cliente actuar y prevenir problemas mayores.

En el gráfico de la derecha, podemos ver el resultado de la rotura de algunos discos que no se reemplazaron rápidamente y provocaron varios días de alta contaminación. El problema finalmente se solucionó.

