

Monitoraggio dei VOC in acqua di recupero in un impianto petrolchimico

APPLICAZIONE

Rilevazione di contaminazione dei VOC in acqua di recupero

CLIENTE

Industria petrolchimica, Taiwan

PROBLEMA

Il cliente doveva monitorare in linea i livelli di concentrazione di cloruro di metilene e di diclorometano nell'acqua di recupero all'uscita da una torre di bonifica del gas.

PRODOTTO

MS1200 con uscita da 4-20 mA

PERCHÉ MULTISENSOR?

Serviva un analizzatore ad ampio spettro per garantire la conformità alle normative.

INSTALLAZIONE

Il campione è composto principalmente da trietilamina, malonol e diclorometano insieme a 3-8% di sali in acqua di recupero. L'acqua viene poi impiegata in una fabbrica di cloro-alkali. Lo strumento deve essere in grado di analizzare in continuo campioni con elevato contenuto in cloro.

Lo scopo della torre di bonifica è di rimuovere i tre composti citati. I VOC totali non devono superare i 100 ppb e quando questo si verifica il cliente riceve una notifica e può regolare il processo di conseguenza.

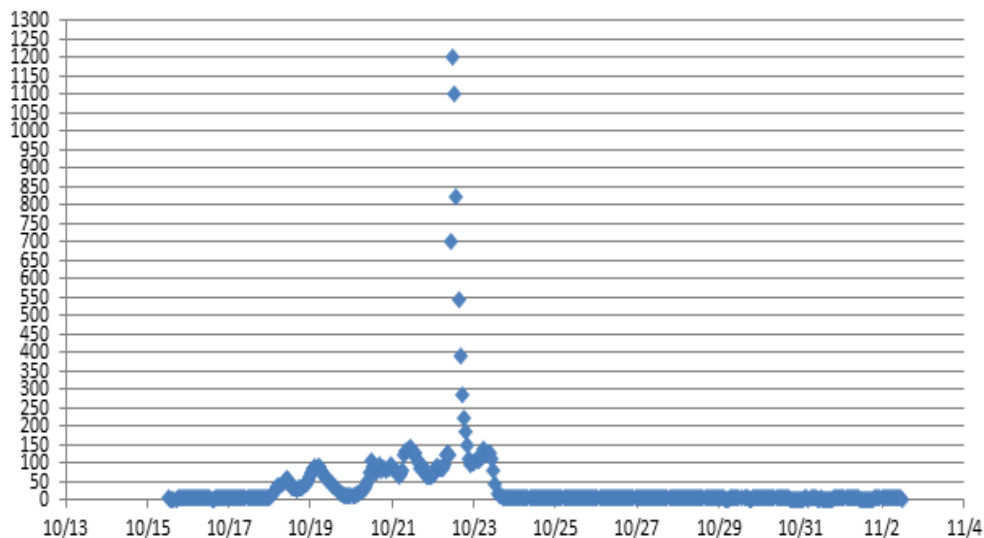
Inoltre, maggiori livelli di VOC possono essere segno di perdite nelle guarnizioni o dischi rotti e un allarme tempestivo permette di intervenire prima che il problema peggiori. Alcuni grafici con relative spiegazioni sono disponibili alle pagine seguenti.

Per maggiori informazioni cliccare sull'immagine dell'analizzatore di idrocarburi



Foto che mostra l'MS1200 nell'impianto petrolchimico.

Monitoraggio dei VOC in acqua di recupero in un impianto petrolchimico



COMPRENDERE I DATI

Multisensor Systems è orgogliosa dell'alto livello di supporto e assistenza che offre ai propri clienti. Ciò è particolarmente importante quando si tratta di comprendere i dati forniti dall'analizzatore.

L'analisi dei dati fa parte del supporto standard ai clienti che utilizzano l'analizzatore di olio nell'acqua.

ANALISI DEI DATI

Nel grafico a sinistra possiamo vedere il risultato di una perdita di guarnizione che è stata rilevata nel mese di ottobre e ha provocato un picco delle letture riportate dal MS1200. Ciò ha permesso al cliente di agire e prevenire problemi maggiori.

Nel grafico a destra possiamo vedere il risultato di alcuni dischi rotti che non sono stati prontamente sostituiti e hanno portato ad alcuni giorni di forte inquinamento. Il problema è stato successivamente risolto.

