



INDUSTRIAS
IBAIONDO S.A.

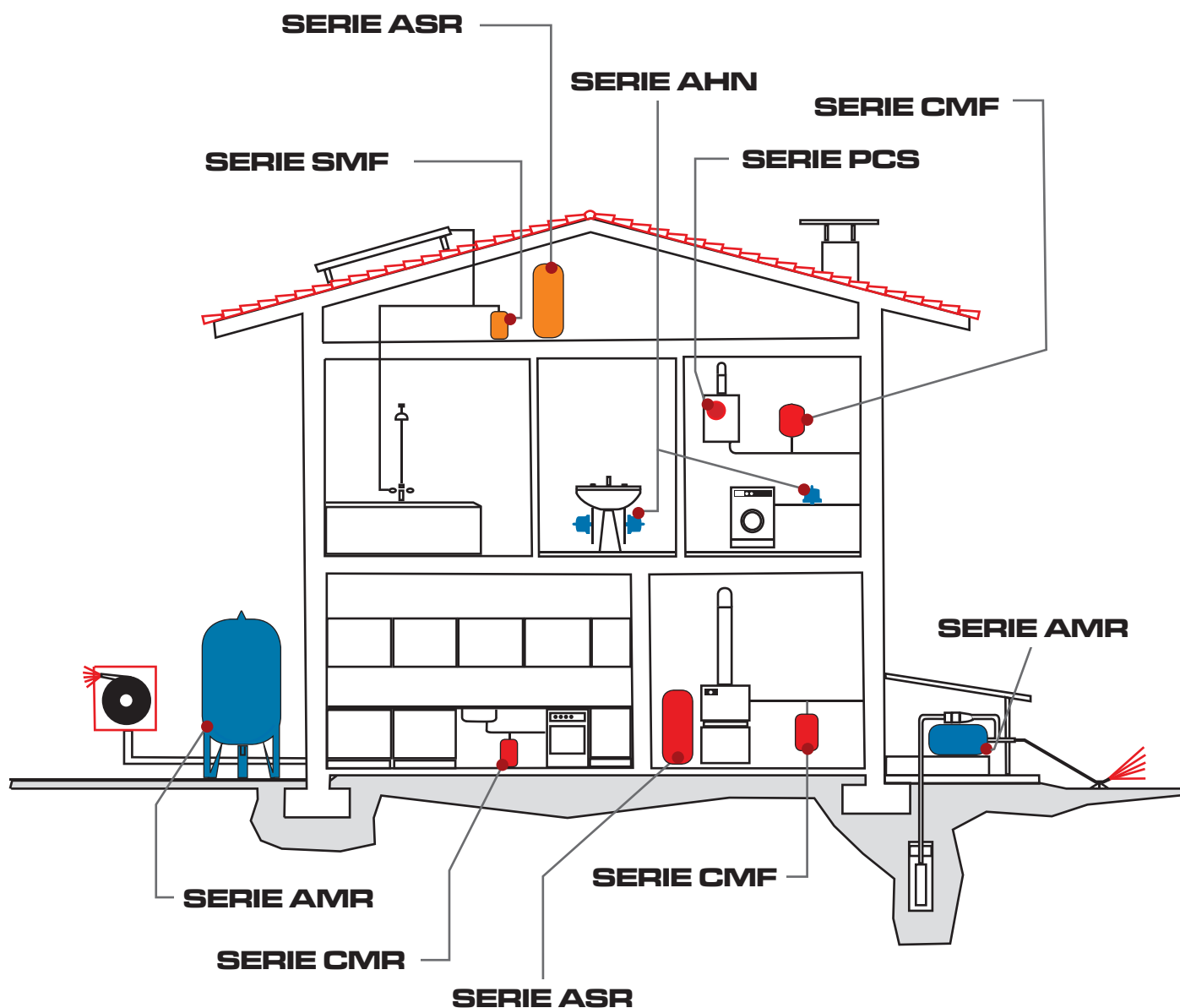
CATÁLOGO TÉCNICO 2012



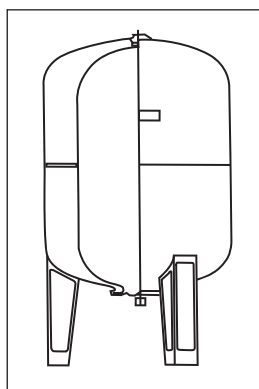
Acumuladores hidroneumáticos

Vasos de expansión

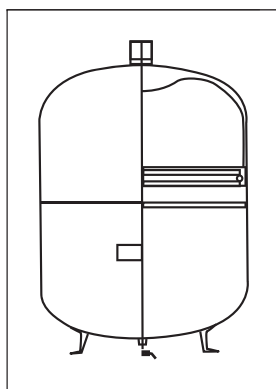
Acumuladores e Interacumuladores



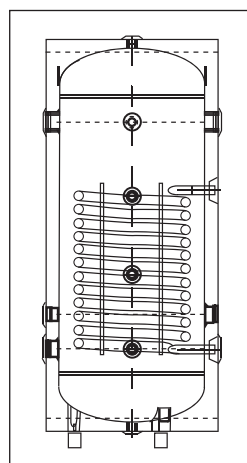
ACUMULADORES
HIDRONEUMÁTICOS



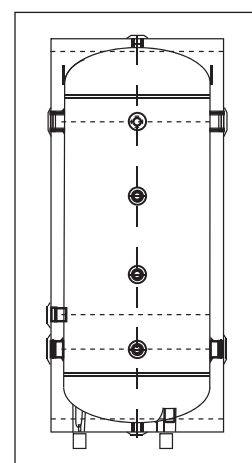
VASOS DE EXPANSIÓN



DEPÓSITOS SOLARES



DEPÓSITOS INERCIA



ACUMULADORES HIDRONEUMÁTICOS



INTRODUCCIÓN

Los acumuladores hidroneumáticos están fabricados por Industrias Ibaiondo, S.A. respetando los requisitos esenciales de seguridad establecidos en la Directiva 97/23/CE en materia de equipos a presión, empleando materiales de alta calidad, así como personal y procedimientos ampliamente experimentados y homologados.

Las características técnicas más importantes de los acumuladores hidroneumáticos y otros datos relativos a su fabricación son indicados en la etiqueta adherida al producto. Esta etiqueta en ningún caso puede ser eliminada o modificada. Además, con cada unidad se facilita un documento que contiene las instrucciones de uso del producto y la declaración de conformidad CE.

Depósito de acero soldado, construido de acuerdo a la Directiva Europea 97/23/CE de equipos a presión, a partir de dos fondos embutidos y virola de chapa curvada, unidos entre sí mediante cordones de soldadura, capacitado para resistir holgadamente la presión de trabajo para la que ha sido diseñado.

En los fondos, se han previsto agujeros para montaje y fijación de la membrana a través de una tapa atornillada en su parte superior y un manguito roscado según DIN-259 en su parte inferior.

La membrana recambiable o fija, completamente impermeable es de caucho sintético flexible, en una sola pieza, que permite mantener en permanente aislamiento el agua del aire, excluyendo así cualquier posibilidad de corrosión de la superficie metálica interior del depósito o dilución del aire en el agua.

La membrana fabricada en base a las características físicas y mecánicas de la Norma DIN 4.807, cumplimentando satisfactoriamente todas las exigencias legales vigentes en materia de higiene alimentaria.

El depósito va provisto de una válvula debidamente protegida para la regulación de la presión de la cámara de aire.

La estanqueidad y resistencia de los depósitos se comprueban unitariamente, a una presión 1,5 veces superior a la presión máxima de servicio.

Aplicación final, sobre superficie fosfatada, de 40 micras de espesor mínimo de pintura secado al horno.

APLICACIÓN

Los acumuladores hidroneumáticos están destinados a emplearse en instalaciones de abastecimiento de agua potable, así como en captaciones de agua en pozos, depósitos y manantiales, formando parte del grupo de presión, con la finalidad de garantizar un suministro de agua óptimo en viviendas, fincas, cultivos, etc.

Además de mantener una reserva de agua a presión, los acumuladores hidroneumáticos permiten una mayor duración del grupo de bombeo, ya que se reduce sensiblemente el número de maniobras de arranque-paro de la bomba, así como un importante ahorro de energía.

FUNCIONAMIENTO

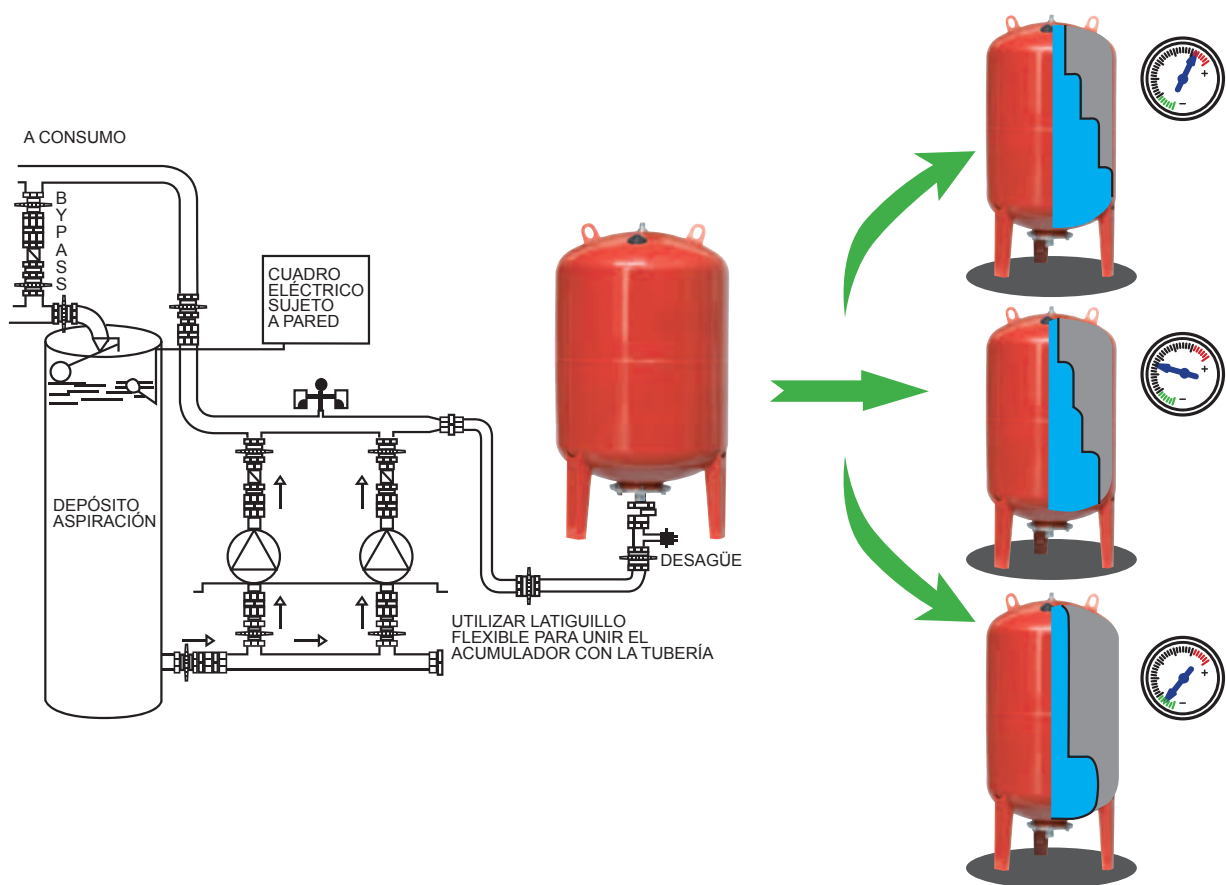
El agua potable que se capta de la red, de un depósito, etc., es impulsada hacia el acumulador, por el grupo de bombeo. A medida que el agua entra en el depósito, esta se almacena en el interior de la vejiga o membrana, la cual separa herméticamente las cámaras de aire y de agua. La entrada de agua al depósito, implica una disminución del volumen inicial de aire cautivo en el depósito y por consiguiente un aumento de la presión.

Cuando se alcanza la presión máxima deseada (presión de paro bomba), el presostato corta la corriente y se interrumpe en este momento la circulación de agua entre la bomba y el depósito.

En función de las necesidades de los usuarios, la energía almacenada a través del aire cautivo en el depósito, impulsará al agua contenida en el interior de la vejiga hacia los puntos de consumo.

A medida que el agua fluye y la vejiga se vacía, la presión del aire disminuye, hasta alcanzar la mínima establecida (presión de arranque de la bomba), momento en el cual se restablece nuevamente la corriente de alimentación de agua desde el grupo de bombeo al depósito.

Este ciclo se ejecuta automáticamente, tantas veces como se alcancen las presiones mínimas y máximas.



PUESTA EN MARCHA

Antes de proceder a su montaje, es necesario asegurarse que el volumen apropiado del acumulador ha sido calculado y verificado por personal técnico autorizado.

Está estrictamente prohibido instalar un acumulador hidroneumático antes de tener en cuenta el cálculo de sus dimensiones, ya que en otro caso podría causar daños a las personas, a la instalación o al propio vaso.

El recipiente debe ser montado por un instalador técnico autorizado, teniendo en cuenta en todo momento, además de las presentes instrucciones la normativa local vigente.

Deberá ser instalado y colocado de tal forma que la inspección sea posible de todos los lados y que la válvula de llenado de aire, el manguito de conexión a la instalación y la etiqueta de características sean accesibles.

No colocar ninguna válvula cuyo cierre pueda anular el funcionamiento del acumulador hidroneumático.

Los acumuladores hidroneumáticos se entregan de fábrica con una presión de inflado de 1,5 bar. Sin embargo, para su correcto funcionamiento este valor se deberá ajustar en función de la instalación en la que se encuentre.

Se instalarán los acumuladores a una carga de presión 0,2 bar por debajo de la presión de arranque de la bomba.

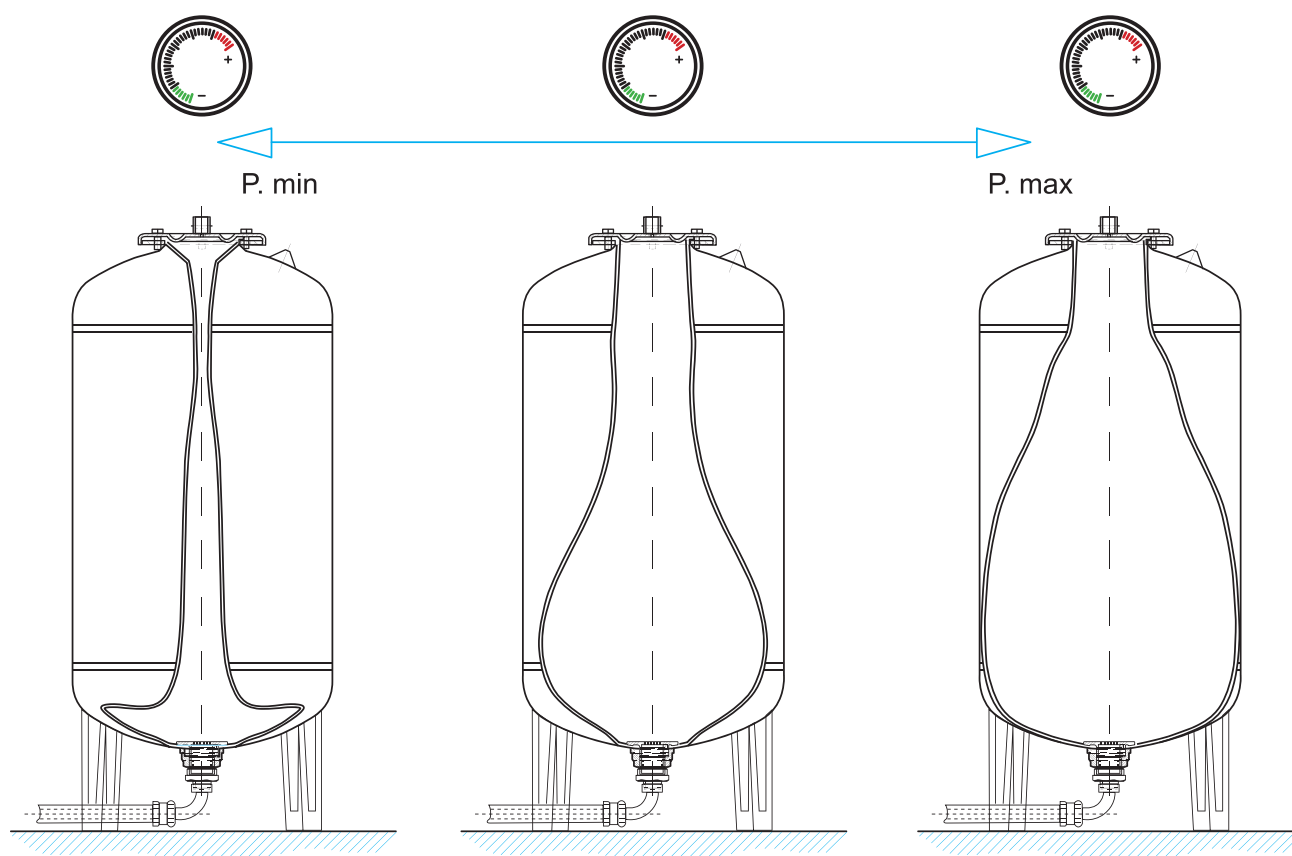
Una vez correctamente instalado, el acumulador funciona automáticamente sin presentar problema alguno.

Así mismo deberemos asegurarnos de que en el interior del depósito haya suficiente agua como para cubrir el acoplamiento interior de tal manera que esta agua ejerza una contrapresión que preserve la membrana contra la extrusión.

El diseño de la membrana se ha determinado unas dimensiones suficientes para que si se produjera una pérdida de aire, la membrana pueda ocupar la totalidad del volumen del recipiente sin sufrir daño.

La instalación en la que se coloque el acumulador hidroneumático deberá tener prevista la instalación de un sistema de seguridad que limite la presión y garantice que la presión no exceda el límite superior de diseño.

En ningún caso se desmontará el acumulador sin haber previamente despresurizado la instalación.



GAMA DE PRODUCTO

Los acumuladores de la **serie AMF** están concebidos para garantizar una larga vida de los grupos de presión, 5 años de garantía.

- Membrana de butilo no recambiable (tipo vejiga) según DIN 4807, especialmente concebida para albergar agua potable y minimizar las pérdidas de nitrógeno.
- Tapa y manguito en acero inoxidable.
- Temperatura – 10° + 100° C.
- Presión máxima: 10 bar.
- Presión de precarga: 3 bar nitrógeno.
- Acabado exterior recubierto de pintura en polvo epoxi (color azul) especial para intemperie.
- Diseñado y fabricado según Directiva 97/23/CE.



Los acumuladores de la **serie AMR** con capacidad igual o superior a 100 litros, cuentan con un acoplamiento adicional superior, para la conexión de un presostato o manómetro.

- Membrana recambiable según DIN 4807, apta para agua potable.
- Conexión de agua roscada.
- Temperatura – 10° + 100° C.
- Presión máxima: 8 – 10 – 16 – 20 bar.
- Presión de precarga: 1,5 bar.
- Modelos 100 AMR-P-A a 700 AMR-B 160 con acoplamiento superior con conexión roscada (3/4" GM 1/2" GH).
- Modelos 150 AMR a 1.400 AMR acoplamiento superior con conexión roscada 1" GM.
- Modelos 1.000 AMR a 1.400 AMR disponen de conexión agua roscada inox AISI 316.
- Modelos 2.000 AMR a 15.000 AMR con conexión de agua embridada según norma EN 1092-1, boca de hombre DN 400 y recubrimiento interior mediante imprimación epoxi.
- Color epoxi rojo.
- Diseñado y fabricado según Directiva 97/23/CE.



Los acumuladores de la **serie HMF** se emplean como complemento de grupos de presión de hidrocarburos (bombas de gasóleo) y la membrana de la que están dotados está específicamente fabricada para este destino.

- Membrana fija según DIN 4807, apta para contener hidrocarburos.
- Temperatura –10° + 100°.
- Presión máxima: 3 – 8 – 10 bar.
- Presión de precarga: 1,5 bar.
- Color epoxi rojo.
- Diseñado y fabricado según Directiva 97/23/CE.

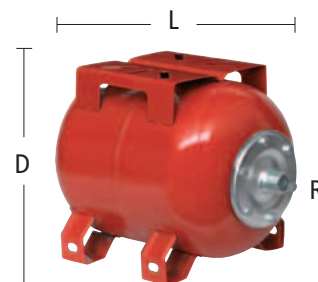


ACUMULADORES HIDRONEUMÁTICOS PARA GRUPOS DE PRESIÓN

- Membrana recambiable.
- Temperatura -10° +100°C.
- Precarga 1,5 bar.

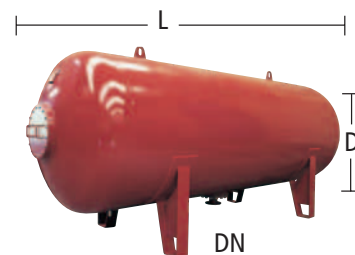
Modelos horizontales con soporte 10 BAR

Peso (Kg)	Código	Modelo	Capacidad (l.)	Presión (Max. Bar)	Dimensiones		Conexión de Agua R	Euros (€)
					Ø D (mm)	L (mm)		
6	01020281	20 AMR-S	20	10	270	420	1"	
12	01050281	50 AMR-S	50	10	360	620	1"	
16	03080261	80 AMR-S	80	10	450	625	1"	
18	03100211	100 AMR-S	100	10	450	740	1"	



Modelos horizontales sin soporte 10 BAR

Peso (Kg.)	Código	Modelo	Capacidad (l.)	Presión (Max. Bar)	Dimensiones		Conexión de Agua R	Euros (€)
					Ø D	L		
40	03150211	150 AMR-H	150	10	485	1070	1 1/2"	
49	03220211	220 AMR-H	200	10	485	1320	1 1/2"	
60	03350211	350 AMR-H	300	10	485	1810	1 1/2"	
90	03500211	500 AMR-H	500	10	600	1930	1 1/2"	
158	03700211	700 AMR-H	700	10	700	2100	1 1/2"	
224	03900321	900 AMR-H	900	10	800	2070	1 1/2"	



Peso (Kg.)	Código	Modelo	Capacidad (l.)	Presión (Max. Bar)	Dimensiones		Conexión de Agua DN	Euros (€)
					Ø D	L		
294	03910211	1000 AMR-H	1000	10	850	2090	2"	
387	03914211	1400 AMR-H	1400	10	1000	2100	2"	
563	03920221	2000 AMR-H	2000	10	1200	2300	DN 80	
760	03930221	3000 AMR-H	3000	10	1200	3300	DN 80	
1.252	03950221	5000 AMR-H	5000	10	1500	3515	DN 80	
1.457	03960221	6000 AMR-H	6000	10	1500	4145	DN 80	
2.075	03980221	8000 AMR-H	8000	10	1600	4795	DN 80	
2.528	03991221	10000 AMR-H	10000	10	1600	5890	DN 80	
3.166	03992221	12500 AMR-H	12500	10	1800	5890	DN 80	
3.908	03993221	15000 AMR-H	15000	10	2000	5650	DN 80	