



Reducir los consumos y las emisiones nocivas, así como simplificar los procesos de mantenimiento, han sido siempre los objetivos de una empresa que, desde su nacimiento en 1971, no ha dejado nunca de lado el empeño por resolver estas necesidades. Una problemática afrontada con estudios basados en conceptos fundamentales de la física, estandarizados para la producción en serie, mediante la investigación, la experimentación, las pruebas y ensayos, hasta ponernos en condiciones de ofrecer una respuesta concreta, que anticipa y en muchos casos llega a mejorar los parámetros anticontaminación establecidos en el protocolo de **Kyoto**.

Fruto de todo este trabajo es el **ACED - Acelerador Catalizador Electro-Dinámico**, que actúa sobre la composición molecular del carburante, facilitando una combustión rápida y eficaz. Con un escrupuloso proceso productivo, en el más estricto respeto por las normas CE, el ACED se fabrica en 5 modelos de distintas potencias y características que realizan funciones distintas según la modalidad de instalación.

Sus piezas se construyen, siempre respetando la normativa vigente, en 5 modelos de potencias y características distintas. Las unidades disponen para su alimentación de un cuadro de mando que se conecta a la red eléctrica a 230V 50/60 HZ: las unidades para uso industrial llevan 2 fusibles de seguridad en el interior del cuadro. La conexión a la red debe ser realizada siempre por personal autorizado y cualificado, respetando debidamente las normativas vigentes. La parte activa se fabrica con doble aislamiento y recibe alimentación de baja tensión. Sus medidas pueden acomodarse conforme a la medida preexistente del conducto empleado en los equipos, evitando así tener que someterlos a nuevos procesos de certificación; se fija en la posición deseada mediante simples abrazaderas. Cualquier intervención, instalación o asistencia, efectuada por personal no debidamente cualificado, autorizado y competente, así como la retirada de los sellos o la modificación de una parte del sistema, la no adecuación a las normativas eléctricas vigentes en el país de instalación, o los daños que pudieran sufrir aparatos o equipos por causa de una instalación errónea o inadecuada, o por descuidar el mantenimiento, provocan inmediatamente la anulación de la garantía que, conforme a la normativa EU, cubre las partes mecánicas durante cinco años y los componentes eléctricos durante dos años, liberando al fabricante de toda responsabilidad.

1 Mantenimiento en suspensión de la cal en el agua fría.

Empleado para limpiar los circuitos hidráulicos con paso de agua, crea en el líquido un campo magnético negativo que transforma la cal en carbonato de calcio, sustancia que, en lugar de adherirse a las conducciones, discurre por el circuito hasta su salida. Se debe prestar siempre atención al principio físico fundamental: al calentar el agua, todo lo que no se ha depositado anteriormente se condensa en los circuitos calientes. Por esta razón, se hace necesario colocar antes de los sistemas de calentamiento filtros que bloqueen el material que dará lugar a futuras incrustaciones. Este filtro debe ser montado por el instalador, que calcula sus proporciones en función del caudal y de la presión de funcionamiento del sistema. Se trata de evitar filtros con malla demasiado gruesa, que resultan inútiles, o demasiado pequeños, que tienden a generar insuficiencias de caudal en el sistema, así como que el filtro se sature con demasiada frecuencia. En toda clase de aplicaciones, del simple apartamento al bloque de pisos o a la industria, para reducir la incidencia de las actuaciones de mantenimiento y de los recambios, basta con desenroscar un racor e introducir el ACED para reducir los costes que gravan el mantenimiento normal y disminuir grandemente la formación de incrustaciones.

2 Filtrado de fluidos con partículas magnetizables en suspensión.

Las máquinas herramientas, como las empleadas para rectificadas, utilizan separadores magnéticos de discos giratorios, sometidos a desgaste, o sistemas desechables, como tejidos o filtros en cartucho. Sin intervenciones importantes, bastan unos minutos de trabajo para instalar en una derivación el ACED como un simple electroimán. Con ello logramos que la cuba quede libre de ejercer exclusivamente la función para la que fue concebida, mejoramos la calidad del refrigerante y reducimos la eliminación de desechos, protegemos el medio ambiente, aumentamos la productividad y ahorramos en mantenimiento.



3 Acelerador y catalizador de carburantes.

El sistema Common Rail, de máxima actualidad en el mundo del motor, permite un mejor llenado de la cámara de combustión mediante la entrada del carburante con un sistema de inyección finísima. Evitando la creación de corrientes galvánicas, el principio consiste en excitar magnéticamente las moléculas del combustible para así obtener en la calderas de calefacción un resultado semejante, sin modificaciones mecánicas de ningún tipo, y por consiguiente sin necesidad de obtener una nueva certificación de conformidad de las instalaciones a las normativas vigentes. Al quemarse mejor el carburante, se reducen el consumo y los restos no quemados, los costes de mantenimiento y la limpieza de las calderas, todo ello con solo unos minutos de trabajo y una regulación de los quemadores.

En análisis de laboratorio, para comprobar el rendimiento de los dispositivos, se ha certificado:

Con GAS Metano Ahorro medio garantizado y certificado del 6% sin regulaciones de combustible.

Durante las pruebas de certificación se han alcanzado puntas de ahorro energético que han llegado a un máximo del 22,95%. Esta cifra se da únicamente a título de ejemplo, sin que constituya en ningún caso garantía de rendimiento.

Con GAS GPL Ahorro medio garantizado y certificado del 4% sin regulaciones de combustible.

Durante las pruebas de certificación se han alcanzado puntas de ahorro energético que han llegado a un máximo del 13,46%. Esta cifra se da únicamente a título de ejemplo, sin que constituya en ningún caso garantía de rendimiento.

Con Gasoleo Ahorro medio garantizado y certificado del 6% sin regulaciones de combustible.

Durante las pruebas de certificación se han alcanzado puntas de ahorro energético que han llegado a un máximo del 10,30%. Esta cifra se da únicamente a título de ejemplo, sin que constituya en ningún caso garantía de rendimiento.

Tomando como ejemplo algunas instalaciones, en nuestros locales, con quemadores ROBUR M 35 alimentados a gas metano, hemos llevado el consumo semanal, regulando la combustión como aconsejamos, de 150 a 124 M³ y los CO no diluidos de 60 PPM a 52.

Consejos para la instalación

- 1° Controlar las emisiones de humos y sus temperaturas
- 2° Controlar la presión de funcionamiento de los quemadores o de las calderas
- 3° Instalar el dispositivo, con la parte activa montada en sentido vertical y con la flecha en la dirección marcada por el flujo de carburante.
- 4° Sujetar todo con 2 abrazaderas de tamaño adecuado al conducto.

Después de 7/10 días de funcionamiento:

- 5° Controlar de nuevo las emisiones de humos y sus temperaturas
- 6° Controlar de nuevo la presión de funcionamiento de los quemadores o de las calderas, para evitar una excesiva emisión de calor de las chimeneas o conductos de salida de humos, debidos a una sobrealimentación de los quemadores por causa del funcionamiento del dispositivo instalado.
- 7° Reducir la presión de funcionamiento o los inyectores de los quemadores o calderas, en caso de que no sean de regulación automática o de condensación, para así llevar la temperatura de los humos a las mejores condiciones