

Analisi di viscosità per l'industria petrolifera

Nell'industria petrolifera classica, per il petrolio, i combustibili derivati e gli idrocarburi liquidi ed in quella dei biocombustibili uno dei parametri che devono essere controllati con accuratezza è la viscosità dei prodotti, che in queste applicazioni per normativa deve essere misurata a temperatura di riferimento.

Il Thermoset MIVI 9630 è stato studiato appositamente per venire incontro alle esigenze di questo tipo di applicazioni.

Figlio di Sofraser (Francia) azienda che nel 1981 ha inventato e brevettato il primo viscosimetro al mondo a vibrazione che sfrutta la frequenza di risonanza, il Thermoset MIVI 9630 è un sistema automatico in grado di campionare in continuazione, condizionare in temperatura e analizzare la viscosità di qualsiasi tipo di liquido anche se è stato studiato appositamente per le esigenze dell'industria petrolifera.

Contrariamente ai tradizionali viscosimetri Hallikainen a capillare con termostatazione a bagno d'olio/forno che richiedono una costante e laboriosa manutenzione per mantenere inalterate le caratteristiche di affidabilità e accuratezza, il nostro Thermoset MIVI 9630 è basato sull'affidabilissimo sensore a risonanza MIVI, con oltre 30 anni di storia nelle applicazioni di processo, che fornisce misure accurate e continue in totale autonomia e con una manutenzione assolutamente irrilevante.

La misura del Thermoset è direttamente correlata alla normativa ASTM D445 per la misura della viscosità di prodotti petroliferi a temperatura di riferimento e può opzionalmente essere fornito anche di misura della densità per l'indicazione della viscosità cinematica e configurato anche per il calcolo automatico dell'indice di viscosità secondo le ASTM 2270-04.

Il sistema di analisi è compatto, occupa poco spazio e trova facile collocazione in impianto vicino al punto di prelievo, effettua in continuo il campionamento del prodotto da analizzare che viene portato alla temperatura di riferimento definita dall'utente, quindi analizzato dal sensore MIVI che visualizza e registra la misura, il prodotto viene poi reiniettato nella linea da dove era stato prelevato.

Il sistema è ampiamente tollerante a variazioni della temperatura di ingresso del campione, tipicamente fino ad un massimo di 190°C, la temperatura di riferimento è impostabile da 40 a 150°C e la pressione standard è fino a 16 bar (oltre a richiesta). Il tempo di risposta è dell'ordine dei 2...10 minuti (a seconda dell'applicazione) e naturalmente il sistema è certificato ATEX per zona 1 oppure zona 2.



MONOSCAN 3 in 1

Da anni è ormai uno dei misuratori di livello ad ultrasuoni di riferimento in campo mondiale grazie alle sue caratteristiche di accuratezza, affidabilità e robustezza. Però forse non tutti sanno che il MonoScan oltre ad essere un ottimo misuratore di livello per liquidi con campo di misura programmabile fino anche a 15 metri, può essere programmato in campo dall'utente anche per misurare il livello di solidi con un campo di misura fino a 8 metri e non solo. Ha infatti anche la possibilità di essere programmato per diventare un efficiente misuratore di portata per canali a cielo aperto, con un data base di canalizzazioni standard facilmente selezionabili. **Tre strumenti diversi in un solo strumento.**

Ovviamente il MonoScan dispone di un display digitale a bordo con 1 mm di risoluzione, tasti di programmazione ed ha una trasmissione del segnale a distanza con tecnica due fili (alimentazione 24Vdc ed uscita 4-20 mA) e dispone di cerimmediate (piccole quantità) dal nostro magazzino di Carate Brianza.