



ETAPA 1

Se realiza un análisis de la combustión antes de utilizar el ahorrador de caldera, anotando la temperatura de humos, el CO2 y el O2.

Es importante la temperatura de la caldera en el momento de la medición para poder valorar las mejoras obtenidas midiendo siempre a la misma temperatura.

ETAPA 2

Se calcula la dosis necesaria del ahorrador de calderas y se añade al combustible para que actúe.

ETAPA 3

Al cabo de unos días, volvemos a realizar otro análisis de la combustión. Se observa que la temperatura de salida de los gases ha subido de 42°C, prueba que el quemador, la cámara de combustión y escape se están limpiando con una llama más potente con el mismo caudal de gasóleo.

ETAPA 4

Al 3er día nos percatamos que la caldera se ha autorregulado debido a la limpieza ya que ahora consigue una combustión completa. Se aprecia una ligera subida de la temperatura de salida y que los ppm están a 0.

ETAPA 5

Se procede a cambiar la boquilla del quemador por una de menor caudal. Se observa que la boquilla original de 60 aparece completamente limpia (foto 4). Se monta ahora una boquilla de 40, consiguiendo un ahorro del 33% de gasóleo.

Se decide bajar la presión de la bomba ligeramente y como resultado disminuye la temperatura de los gases lo que ofrece un rendimiento del 91,9%. La caldera emplea tan sólo 9 minutos en alcanzar la temperatura de consigna, frente a los 12-14 habituales..

OBJETIVO ALCANZADO

Con estos reglajes hemos conseguido un 33% de ahorro de gasóleo y el cliente ha quedado muy satisfecho con el nuevo funcionamiento de su caldera.

