

Recuperador de calor

Economizador para calderas industriales



Equipo concebido para recuperar energía térmica residual de los gases calientes de un proceso industrial y reutilizarla como calor útil: precalentamiento de aire de combustión, calentamiento de aguas de alimentación u otros fluidos de proceso.

Se aplica en calderas industriales, hornos cerámicos y vidrieros, plantas de biogás, oxidadores térmicos (RTO/TO), incineradores y en cualquier proceso productivo con gases de escape a temperatura superior a 150 °C y un caudal sostenido. El diseño específico del haz de tubos —liso, aleteado o pillow plate— se adapta al grado de ensuciamiento y composición química del gas.

Cada equipo se concibe a partir de un cálculo térmico individualizado que tiene en cuenta el régimen de funcionamiento, el nivel de ensuciamiento, las dilataciones térmicas y la integración con las instalaciones existentes. El resultado es un rendimiento real sostenido, con retornos de la inversión habituales de entre 3 y 12 meses.

**~850
°C**

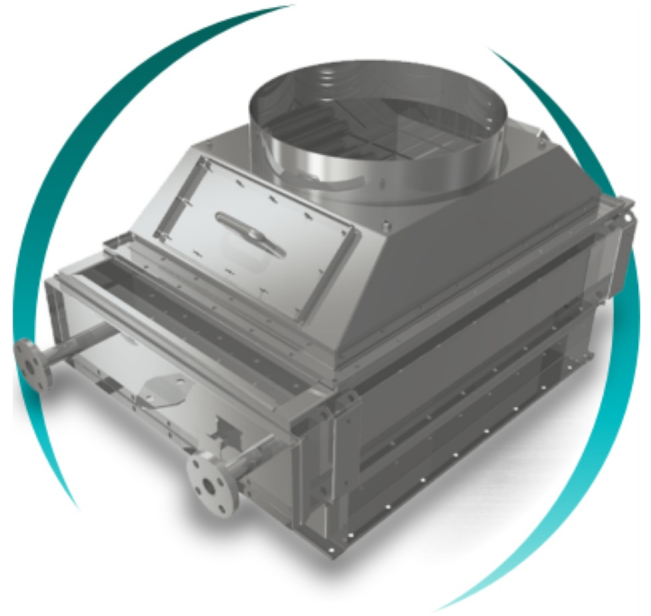
temperatura que
podemos tratar

+18

sectores
industriales
abarcados

+20

familias de
producto



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Temperatura gas entrada	hasta 850°C
Temperatura gas salida	inferior al punto de rocío
Presión lado líquido	hasta 100 bar
Potencia térmica	10 kW – 10.000 kW
Materiales	AISI 304, 316L / 310 / etc.
Fluidos lado líquido	Agua, aceite térmico, vapor, etc.
Configuración de flujo	Contracorriente / cruzado