

VESDA VLI

DETECCIÓN DE HUMO POR ASPIRACIÓN PARA ENTORNOS INDUSTRIALES Y HOSTILES



VESDA VLI INDUSTRIAL

El primer paso para garantizar un riesgo de incendio reducido es seleccionar la forma de detección de humo más apropiada según la aplicación industrial y el entorno.

Existe una gran cantidad de detectores que parecen ser apropiados para entornos difíciles y hostiles, pero lamentablemente no todos estas afirmaciones son confiables. Una realidad que está instalada en la industria es la de un desempeño deficiente y un aumento en el costo del mantenimiento y el servicio, en el momento de elegir un detector incorrecto para una solución específica. Esto solo sirve para imponer una falta de confianza en el usuario final sobre el sistema de detección de humo.

La consecuencia de una pérdida por un incendio es inversamente proporcional a cómo es el desempeño del sistema de detección de humo. Esto significa que a mayor sensibilidad y confiabilidad del

desempeño, más bajo serán el riesgo y las pérdidas. Asimismo, esto es tan importante como la necesidad de que el sistema de detección pueda manejar el entorno en donde está instalado, y ofrecer una vida útil larga con un mantenimiento y servicio mínimos.

Con más de treinta y cinco años de liderazgo en el mercado, Vesda VLI fue creado para brindar un alerta de detección muy temprana, ya que es un detector de humo diseñado para cumplir con los desafíos específicos y únicos de las aplicaciones industriales y de un entorno hostil, creado para:

- Resistir las condiciones que se presentan en un entorno hostil
- Mantener su sensibilidad durante la vida útil del detector
- Brindar el mejor desempeño de detección
- Ofrecer un costo total de propiedad (TCO) más bajo

RESISTENCIA EN ENTORNOS HOSTILES



El diseño del VESDA VLI Industrial permite que este detector se utilice en muchas aplicaciones industriales sin la necesidad de una ingeniería de aplicaciones, un mantenimiento del diseño del sistema ni procedimientos de mantenimiento mejorados que se solicitaron con anterioridad.

Las características principales que permiten que se implemente en estos entornos incluyen:

- Primer filtro inteligente patentado a nivel mundial, a prueba de fallas, para eliminar la necesidad de filtros externos, y extender de manera significativa la vida útil del producto.
- Filtración inercial secundaria que elimina las partículas grandes de polvo, que extiende la vida útil del detector y previene falsas alarmas.
- Protección IP66 para ofrecer resguardo ante el entorno y eliminar la necesidad de otros tipos de protecciones más costosas.
- Ampliación de la capacidad total agregada del tubo de muestreo hasta 360m para cubrir zonas más amplias con menos detectores

Además, su diseño 100 % modular permite el reemplazo de componentes individuales del detector, lo que reduce el tiempo de inactividad del detector y el inventario de repuestos. Ya no es necesario sustituir el detector completo.

MANTENER LA SENSIBILIDAD DEL DETECTOR

Un punto fundamental de la capacidad del VESDA VLI Industrial es que brinda un rendimiento estable a lo largo de su vida útil, gracias el uso de la tecnología patentada de detección absoluta VESDA. En esta tecnología se utiliza una barrera de aire limpio para mantener limpias las unidades de la cámara de detección óptica. Asimismo, una nueva e innovadora función patentada llamada Clean Air Zero ofrece el más alto grado de estabilidad en el detector, y además mantiene intacta la detección de humo.

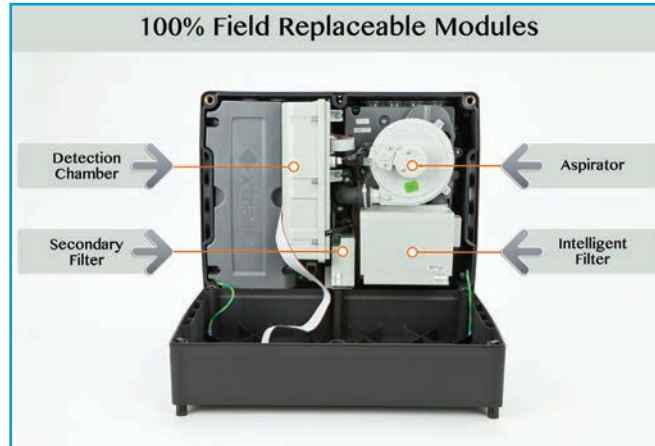
El funcionamiento de VESDA no depende de ningún algoritmo “predictivo” para compensar una desviación a corto o largo plazo, porque estos enfoques conllevan inevitablemente a un rendimiento deficiente del detector, a una extensión de los tiempos de detección y hasta una falta total de detección de los eventos de incendio.

Una de las ventajas más importantes de VESDA es que se puede establecer umbrales de alarma por encima de los niveles específicos de contaminación local para una mayor prevención contra las falsas alarmas.

Características claves	Beneficios
Detección de humo sólida	Desempeño confiable y consistente
Filtro inteligente patentado	Filtro contra fallas que está diseñado para brindar la sensibilidad suficiente durante toda la vida útil del filtro y extender la del detector
Filtro contra pelusa	Captura partículas de fibras para prevenir falsas alarmas
Barrera de aire limpio	Tecnología de eficacia comprobada que mantiene las superficies ópticas que están dentro de la cámara libres de contaminación
Protección IP66	Protección total contra el ingreso de polvo y boquillas poderosas de agua
Sonda de submuestreo (separador inercial)	Elimina las falsas alarmas causadas por partículas grandes de polvo y además extiende la vida útil de la cámara
Clean Air Zero™	Resguardo contra falsas alarmas
Monitoreo de aire	Detección de bloqueos internos
Partes modulares reemplazables (montaje de la cámara de detección, filtro inteligente, montaje del aspirador, filtro secundario)	De fácil servicio y mantenimiento, reducción del tiempo inactivo y coste de propiedad más bajo
Largo total del las tuberías de hasta 1.180 ft (360 metros) con hasta 394 ft (120 metros) de tubo recto	Montaje accesible del detector. Sin necesidad del uso de equipo accesorio
Humo y Flujo AutoLearn™	Operaciones ‘out of the box’

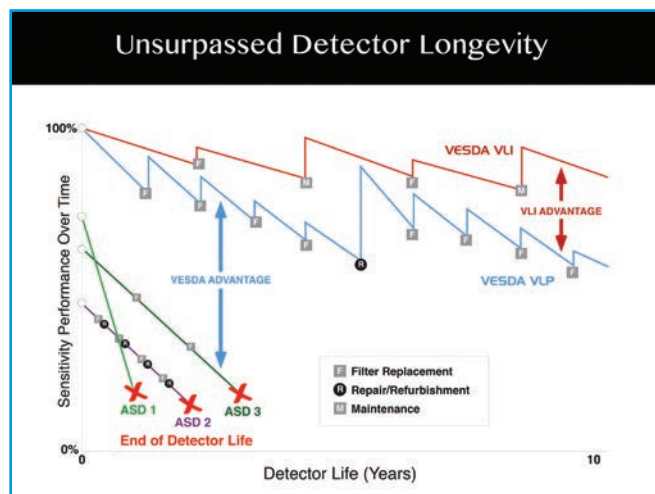
COSTE TOTAL DE PROPIEDAD MÁS BAJO

El resultado neto de todas las funciones únicas y las características de rendimiento es que VESDA VLI Industrial proporciona un coste total de propiedad más bajo, hasta un 60% menos, que los otros detectores ASD del mercado.



EL MEJOR RENDIMIENTO EN SU TIPO

Los resultados de las pruebas aceleradas de vida útil, realizadas por un tercero, demuestran sin ninguna duda la superioridad industrial de VESDA VLI comparado con otros detectores ADS. En los resultados no solo se predice que el detector VESDA VLI tendrá la vida útil más larga sino también que al final de esa vida útil estimada su sensibilidad todavía será más elevada que la de las unidades "listas para usar" de la competencia.



El VESDA VLI Industrial muestra otras características que lo hacen la solución ASD ideal para las aplicaciones industriales.

- Hasta 21.520 sq ft (2.000 m²) de cobertura
- Hasta cuatro tubos de entrada
- Cinco (5) emisores LED de alta densidad para obtener mayor visibilidad
- Barrera de aire limpio para protección óptica
- Referencia
- Relés configurables como latching y no latching
- Cinco (5) relés (incendio, falla y 3 configurables)
- Soporte con Softwares Xtralis VSC, VSM y ASPIRE
- Sensor de flujo ultrasónico
- Fácil montaje a través de abrazaderas de soporte de acero
- Puerto de configuración USB local
- Acceso fácil a la terminación de los cables
- Puertos de tubo de medida imperial y métrica
- Acabado de goma resistente en su estructura externa

APLICACIONES



- | | | | |
|------------------------|------------------------------|---|----------------------|
| Centrales eléctricas | Plantas de procesamiento | Timber Production | Producción textil |
| Plantas petroquímicas | Túneles | Plantas de elaboración de fertilizantes | Establos |
| Cintas transportadoras | Plantas productoras de papel | Mataderos | Tratamiento de aguas |
| Industria minera | Depósitos | Lavanderías | y otras más... |
| Manufactura | Transport | Cámaras frigoríficas | |



INSTALACIONES PROTEGIDAS

AELEC (AUS) — Tamworth Equestrian Centre	New Zealand Steel (NZ) — Switch Room
Apparel 21 (India) — Textiles Manufacturing	Richards Bay Coal Terminal (SA) — Conveyor Belt
ArcelorMittal Steel Mill (US) — Electrical Equipment Room	Southern Companies (US) — Boiler Feed Pumps
Calgary International Airport (Canada) — Road Tunnels	Network Rail New Street Station (UK) — Rail Station
Cannington Silver and Lead Mine (AUS) — Underground Electrical Switch Room	Cook Colliery Under Ground Coal Mine (AUS) — Underground Coal Mine
SSAB Tunnels (US) — Tunnel	TM Textile (India) — Textiles Manufacturing
Cutler Airforce Base (US) — Very Low Frequency Antenna	Unipart - Tata Motors (India) — Warehousing
Kaltex (Mexico) — Cotton & Textile Plant	Superior Essex (US) — Manufacturing
Yallourn Energy Power Station (AUS) — Coal Transfer Conveyors	ThyssenKrupp Steel (US) — Conveyor, Tunnels, Transformer Vaults

SOBRE XTRALIS



Xtralis es el proveedor líder a nivel mundial de soluciones poderosas para la detección muy temprana y confiable de humo, fuego y gas. Nuestras tecnologías evitan desastres dando a los usuarios tiempo para responder antes de que vidas, infraestructuras crítica o la continuidad de su negocio se vean comprometidas.

Protegemos activos e infraestructuras de gran valor de los principales gobiernos y empresas del mundo.

Para obtener más información, visítenos en www.xtralis.com