(19) OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(11) Número de publicación: **2 746 965**

(51) Int. Cl.:

F28D 7/16	(2006.01)
F28F 9/00	(2006.01)
F28F 9/02	(2006.01)
F28F 9/16	(2006.01)
F24H 1/28	(2006.01)
F24H 9/18	(2006.01)

(12) TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA T3

(86) Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **30.06.2016** **PCT/PL2016/000071**

(87) Fecha y número de publicación internacional: **12.01.2017** **WO17007352**

(96) Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **30.06.2016** **E 16756816 (1)**

(97) Fecha y número de publicación de la concesión europea: **07.08.2019** **EP 3329201**

(54) Título: **Carcasa de intercambiador de calor de tubos**

(30) Prioridad:

05.07.2015 PL 41302415

(45) Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
09.03.2020

(73) Titular/es:

AIC SPÓLKA AKCYJNA (100.0%)
Ul. Rdestowa 41
81-577 Gdynia, PL

(72) Inventor/es:

SZCZEPANSKI, KRZYSZTOF y
BERNACIAK, MACIEJ

(74) Agente/Representante:

SÁEZ MAESO, Ana

ES 2 746 965 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Carcasa de intercambiador de calor de tubos

La invención se refiere a la carcasa de un intercambiador de calor de tubos.

En los intercambiadores de calor de tubos conocidos, hay muchas soldaduras en las carcasas en lugares donde los fragmentos de carcasas individuales hechos como elementos separados están unidos entre sí.

La resistencia a la corrosión y la resistencia a la fatiga de las soldaduras son muy inferiores a las demostradas por el material del que está hecha la carcasa del intercambiador de calor: el propósito de la invención es mejorar la resistencia a la corrosión y la resistencia a la fatiga de la carcasa de un intercambiador de calor.

El objetivo se logró reduciendo el número de elementos unidos con soldaduras, que están más expuestos al desarrollo potencial de puntos de corrosión y la concentración de tensiones mecánicas.

Una carcasa de un intercambiador de calor de tubos que, en la parte superior, cierra una pared de una cámara de combustión colocada dentro de una chaqueta equipada con aberturas para acomodar unas tuberías adaptadoras para el suministro y descarga del líquido calentado, donde la pared de la cámara de combustión está conformada para formar un recipiente abierto en la parte superior con su parte inferior formada para hacer un fondo de tamiz superior, el recipiente encerrado en la chaqueta, donde la chaqueta está soldada en la parte superior a la sección superior de la pared de la cámara de combustión. De acuerdo con la invención, la carcasa se caracteriza porque solo hay una soldadura en la carcasa, donde la chaqueta tiene la forma del recipiente abierto en la parte superior con su fondo formado para hacer un fondo de tamiz inferior.

La estructura de la carcasa de acuerdo con la invención mejora sustancialmente su durabilidad.

Otros beneficios y ventajas de la presente invención serán evidentes después de una lectura cuidadosa de la descripción detallada con referencia apropiada a los dibujos adjuntos.

En los dibujos:

La figura 1 muestra la carcasa en proyección isométrica sin las soldaduras a la vista.

La figura 2 - la carcasa con una sola soldadura, en sección axial;

La figura – 3.la carcasa a vista panorámica, sin las soldaduras visibles.

En la realización de la invención que presenta una única soldadura, como se muestra en la figura 2, una carcasa del intercambiador de calor de tubo se une, en su sección superior, una pared 1 de una cámara de combustión y una chaqueta 4 que encierra la pared 1 de la cámara de combustión con tuberías de llama instaladas debajo de la cámara de combustión (no se muestra en el dibujo), donde la cámara de combustión está conformada para formar un recipiente abierto en la parte superior, con su fondo formado para hacer el fondo 2 tamiz superior. La chaqueta 4 también está conformada en un recipiente abierto en la parte superior con la parte inferior formada para hacer el fondo 5 de tamiz inferior. La pared 1 de la cámara de combustión se coloca dentro de la chaqueta 4, donde la pared 1 de la cámara de combustión está unida en la parte superior a la sección superior de la chaqueta 2 con una soldadura 3. En la parte inferior de la pared lateral de la chaqueta 4 hay una abertura 7 para acomodar la tubería adaptadora para el suministro del líquido calentado, y en su parte superior hay una abertura 8 para acomodar la tubería adaptadora para la descarga del líquido calentado.

REIVINDICACIONES

1. Una carcasa de un intercambiador de calor de tubos que, en la parte superior, cierra una pared de una cámara de combustión colocada dentro de una chaqueta equipada con aberturas para acomodar tuberías adaptadoras para el suministro y descarga del líquido calentado, , donde la pared (1) de la cámara de combustión está conformada para formar un recipiente abierto en la parte superior con su fondo formado para hacer un fondo (2) de tamiz superior, el recipiente encerrado en la chaqueta (4), donde la chaqueta (4) está unida en la parte superior con una soldadura (3) a la sección superior de la pared de la cámara de combustión, caracterizada porque solo hay una soldadura en ella, donde la chaqueta (4) tiene la forma de un recipiente abierto en la parte superior, con su fondo formado para formar un fondo (5) de tamiz inferior.

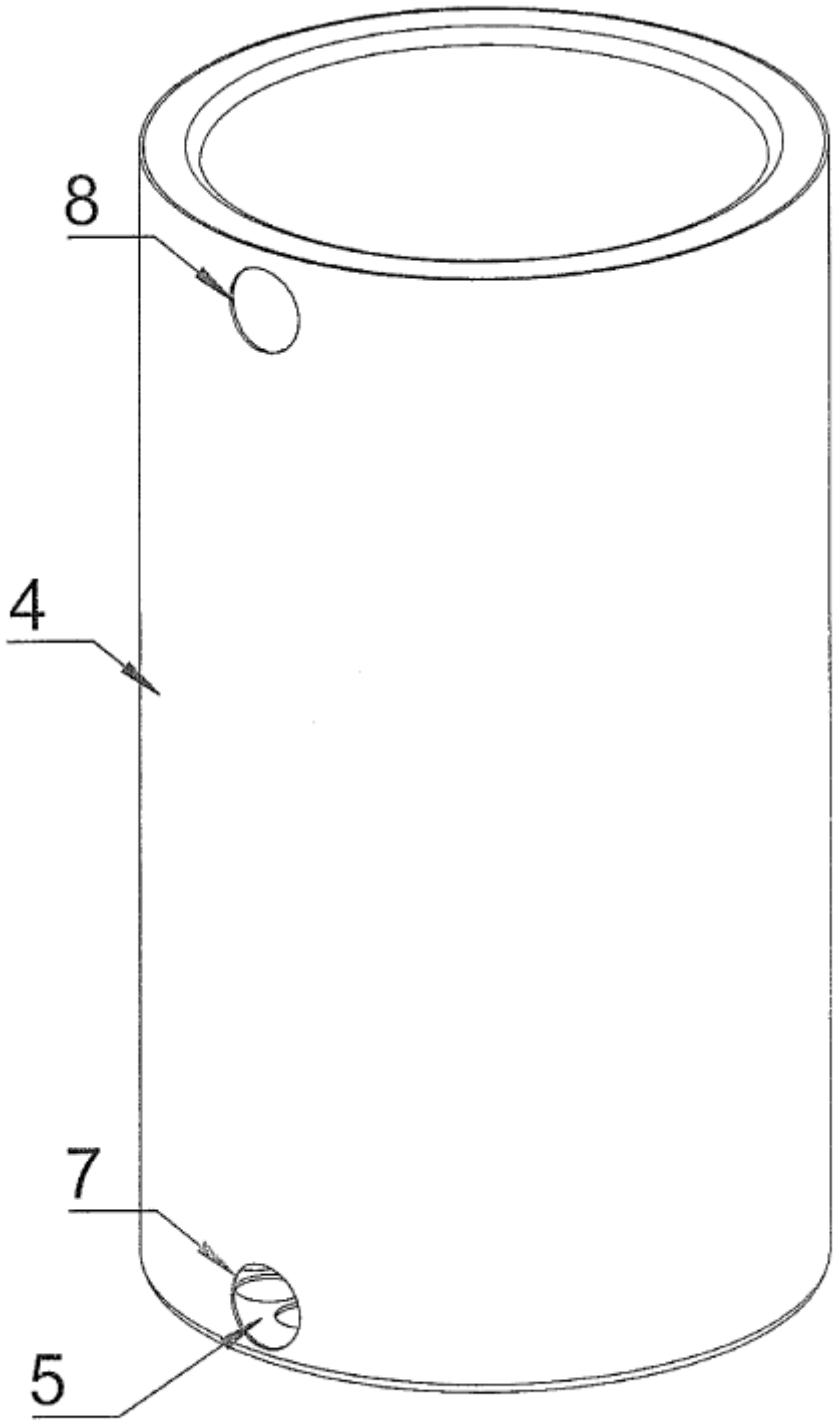

Fig.1

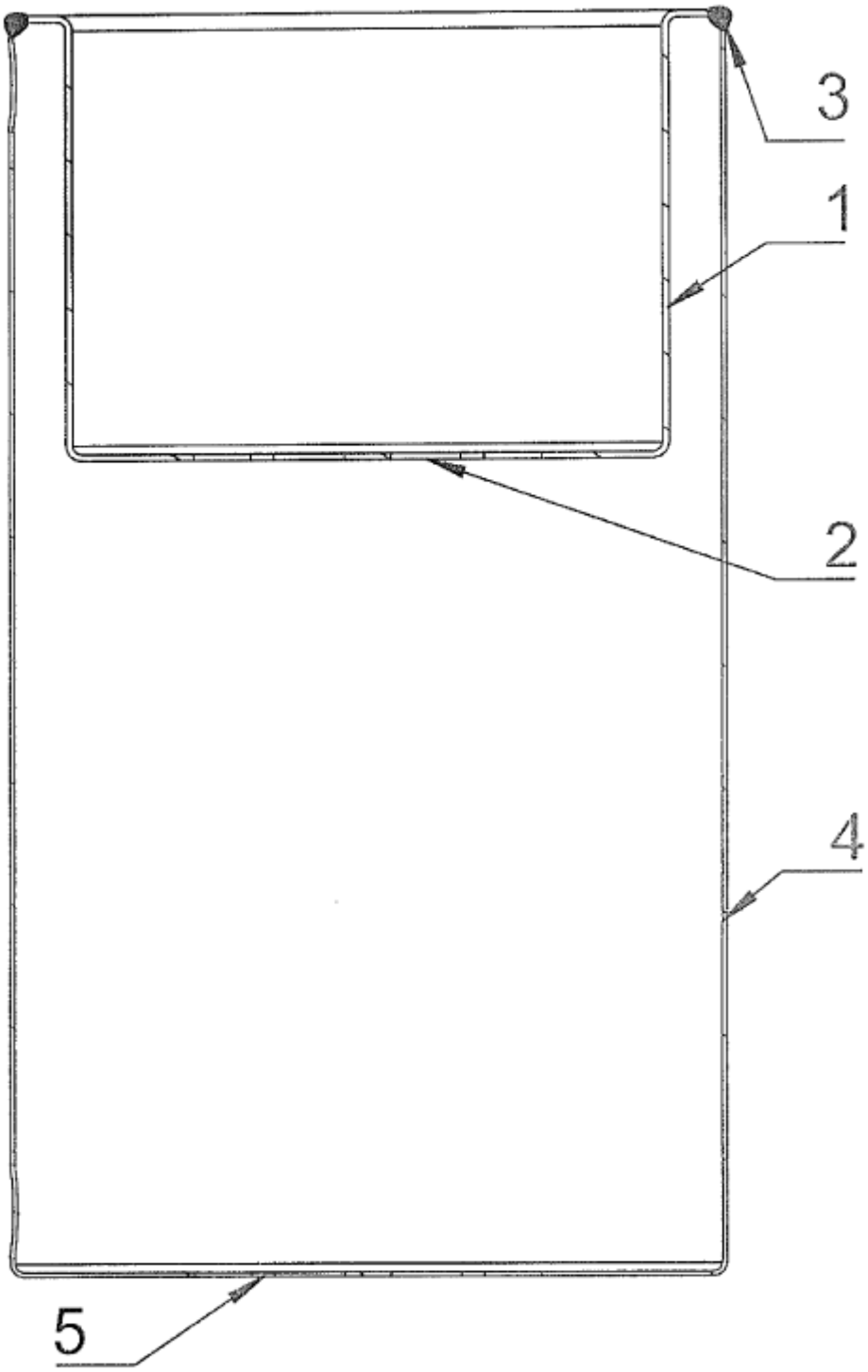

Fig.2

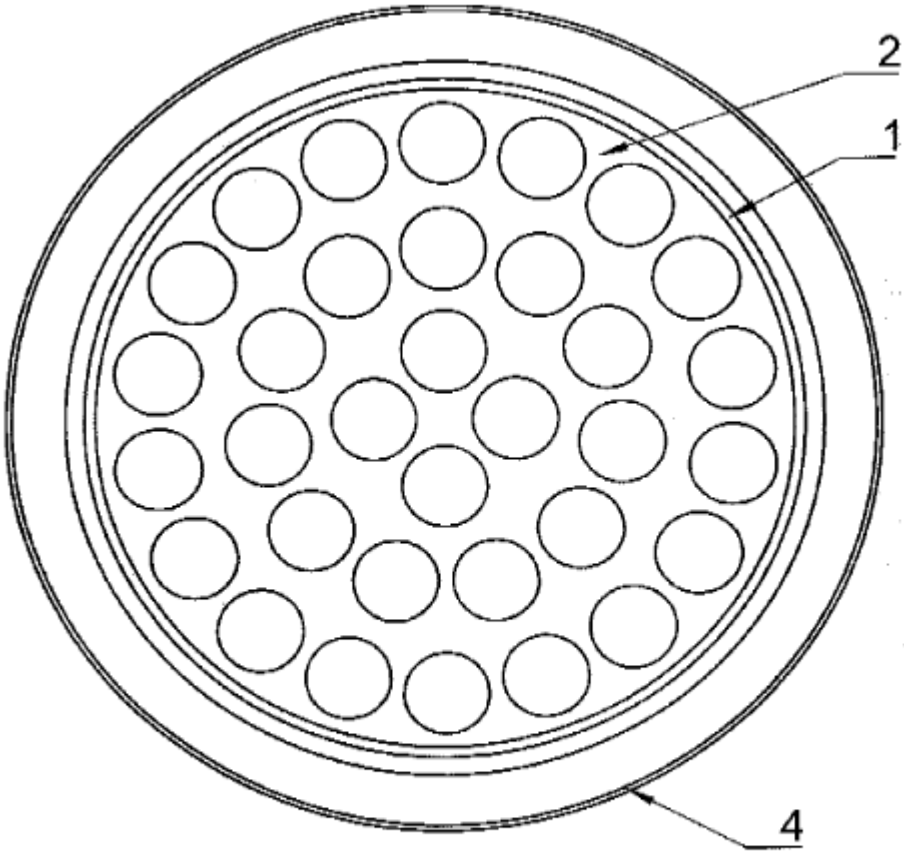

Fig.3