

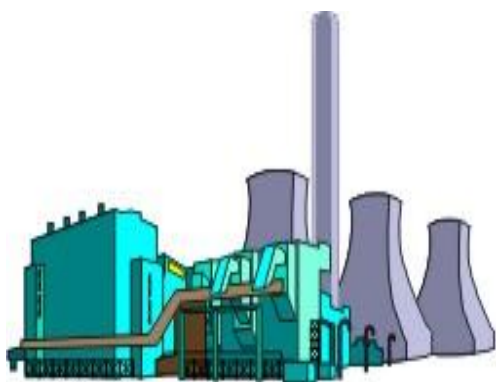
5.- ADITIVO CATALIZADOR ECONOMIZADOR AUTOSUSTENTABLE Y ANTICONTAMINANTE
RABAGO “R-53 EN DIESEL” PARA CALDERAS Y HORNOS:

30-Mzo-2011

5.1.-DESCRIPCION: Es un paquete de catalizadores líquidos, 100% miscibles (Solubles) en el combustible hidrocarbúrico, ejemplo: Diesel, Diesel Negro ó Diesel manchado, Aceites, Gasóleos, Etc. se aplica en hornos y calderas industriales.

5.2.- BENEFICIOS OBTENIDOS APLICANDO “RABAGO” R-53.

5.3.- EN PREFLAMA:



1.- Tanto en el lecho del diesel, pero sobre todo en el fondo del tanque de almacenamiento, Monomeriza a los polímeros, disuelve y homogeniza a los “pesados” o “gomas”, así como a las “parafinas” con el resto del combustible y se van a la combustión sin provocar ningún taponamiento ni dejar depósitos.

2.- “Elimina también del fondo del tanque de almacenamiento, cantidades razonables de agua”, extrayéndola paulatinamente con el combustible hasta su total eliminación.

3.- Disuelve lentamente los minerales depositados en el tanque y cuando ya son muy pequeños que ya pueden pasar por la tobera del quemador sin tajarla, los flocula y serán captados en el filtro, dejando **el fondo del tanque de almacenamiento cada vez mas limpio.**

4.- Disminuye en promedio 7 veces los tiempos de mantenimiento y limpieza en los quemadores.

5.- Evita hasta el 100% el mantenimiento correctivo y preventivo de limpieza en tanques de almacenamiento, filtros, y todos los accesorios de tuberías.

5.4.- EN FLAMA:

6.- Se obtiene una flama más corta pero más gruesa y más intensa, estable y totalmente limpia.

7.- Genera una mayor cantidad de calorías por radiación, debido a dicha limpieza y catálisis.

8.- Cambia la flama de ser reductora a Flama oxidante, que garantiza prácticamente el quemado total del combustible, hollín y azufre que contenga.

9.- Es Autocarburante, pudiendo operar a un menor nivel de oxígeno y aire excedente.

10.- Combustión Catalizada, 300% más rápida y por lo tanto también más completa.

11.- Mayor eficiencia Térmica, ahorro de combustible de un 2 a 7% para calderas muy eficientadas y de un 4 a 13% para la mayoría.

12.- Mayor aprovechamiento porcentual del poder calorífico del combustible.

5.5.- EN POSTFLAMA:

13.- Disminuye en promedio hasta en 95% las Emisiones Contaminantes de C (Carbono u Hollín), el “S” azúfre Flor o sólido, CO (Monóxido de Carbono), HC (Hidrocarburos Crudos), NO_x (Óxidos de Nitrógeno), SO₃ (Trióxido de Azufre y/ó Ácido Sulfúrico)

- 14.- Disminución de oxígeno excedente 20 % y del aire excedente promedio 50 % o aún más, si se recarbura después de 15 días de iniciado el tratamiento.
- 15.- Ayuda a disminuir en un alto porcentaje las incrustaciones en la tubería o sea en la fluxería provocada por los “vanadatos” que son aislantes y corrosivos, evitando, economizando altos costos de mantenimiento.
- 16.- Protección en la zona de alta y baja temperatura de la postflama.
- 17.- No deja residuos ni ensuciamientos en la Postflama por lo contrario la mantiene más limpia.
- 18.- Ahorro de combustible de 3 a 15 veces el punto de equilibrio en calderas.
- 19.- Ayuda a disminuir la acidez de los gases de combustión.
- 20.- No baja la eficiencia de la caldera u horno, por lo contrario, la eleva.
- 21.- Incrementa la vida útil de la fluxería hasta 5 veces más.
- 22.- Evita altas temperaturas de operación en la postflama.
- 23.- Ayuda a evitar paros de producción.
- 24.- En las calderas genera incremento en producción de vapor y en los hornos, del producto terminado, con el mismo equipo y mucho menor mantenimiento.

5.6.- MODO DE EMPLEO.-

- Agregue en la manguera de la pipa o directamente al tanque de almacenamiento en proporción de 1 lt. de **R-53** por cada 3,000 lts. de Diesel o 6,000 lts. de Diesel por cada litro de **R-56** ó 12,000 lts. de Diesel por cada Lt. de **R-512**.

5.7.- GANANCIAS SOLO POR EL AHORRO DE COMBUSTIBLE:

Calculando el Punto de Equilibrio: $\text{Punto de Equilibrio} = \frac{\$ 35,736}{200 \text{ Lts.}} \times \frac{100}{9.28 \times 3,000} = 0.64\%$

Donde el costo del tambor de 200 lts. es de \$35,736 y Adita por cada litro a 3,000 Lts. de Diesel ya que 200 Lts. de R-53 aditan 600,000 de Lts. de Diesel, el litro de Diesel cuesta \$9.28 y suponiendo que se obtuviera un ahorro de Diesel del 3.8% que es el “Beneficio” y como se paga el “Costo” con el 0.32% ahorrado de Diesel, el “Beneficio / Costo” = $3.8 / 0.64 = \$5.94$ pesos recuperados por cada peso invertido en el R-53 para diesel.

Este mismo calculo pero para un R-56 con doble de Concentración para que 1 Litro adite 6,000 Lts. de Diesel y vale 61,000 el tambor, el Beneficio / Punto de equilibrio resulta = $3.8\% / 0.5477 = 6.94$ pesos recuperados por cada peso invertido en el R-56 para Diesel.

En R-512, el Punto de Equilibrio es 0.448 y se recuperan \$ 8.48 por cada peso invertido en R-512.

5.8.- PRESENTACIONES.- R-53, R-56 y R-512 para concentraciones de 1 Lt. del Catalizador Rábago por cada 3,000 de Diesel o 6,000 y Finalmente 12,000 lts. de Diesel respectivamente; en presentaciones desde 1 lt. 4, 10, 20, 50, 200, 1000 ó pipa.

5.9.- COTIZACION.- Ver listas de Precios.

5.10.- FORMA DE PAGO.- Previo a Entrega.