PipeWorks

Enfriador de aleta plana EV6

Flat Fin Aicooler EV6

	Separación entre aletas / Fin spacing				
	8 mm	10 mm	12 mm	14 mm	16 mm
Superficie en m^2 por m lineal Area in m^2 per linear metrel	0,874	0,713	0,606	0,529	0,472
Razón de superficie interna/externa Internal/external surface area ratio	14,34	11,70	9,94	8,68	7,74
Razón entre superficie primaria y secundaria Ratio between primary and secondary surface area	11,65	9,32	7,77	6,65	5,83
Volumen interno de los tubos por m lineal en dm^3 Internal volume of pipes per linear m in dm^3	0,293	0,293	0,293	0,293	0,293
Volumen interno de los tubos por m^2 en dm^3 Internal volume of pipes per m^2 in dm^3	0,335	0,411	0,484	0,554	0,621
Peso por m lineal en kgs Weight per linear m in kgs	2,391	2,077	1,864	1,709	1,589
Peso por m^2 en kgs Weight per m^2 in kgs	2,736	2,913	3,075	3,230	3,367

Enfriador de aleta plana EV7

Flat Fin Aircooler EV7

	Separación entre aletas / Fin spacing					
	8 mm	10 mm	12 mm	14 mm	16 mm	18 mm
Superficie en m^2 por m lineal Area in m^2 per linear metrel	1,22	0,99	0,84	0,73	0,65	0,58
Razón de superficie interna/externa Internal/external surface area ratio	22,74	18,42	15,54	13,48	11,94	10,74
Razón entre superficie primaria y secundaria Ratio between primary and secondary surface area	18,97	15,18	12,64	10,84	9,49	8,43
Volumen interno de los tubos por m lineal en dm^3 Internal volume of pipes per linear m in dm^3	0,293	0,293	0,293	0,293	0,293	0,293
Volumen interno de los tubos por m^2 en dm^3 Internal volume of pipes per m^2 in dm^3	0,212	0,262	0,311	0,358	0,404	0,450
Peso por m lineal en kgs Weight per linear m in kgs	3,317	2,818	2,482	2,239	2,055	1,909
Peso por m^2 en kgs Weight per m^2 in kgs	2,404	2,521	2,632	2,738	2,834	2,828

Homologaciones y certificaciones / Approvals and certifications

Procedimientos de soldadura DNV (arco sumergido, MIG y TIG) y talleres homologados por RINA, Lloyd´s Register, American Bureau of Shipping y Bureau Veritas.

DNV welding procedures (submerged arc, MIG and TIG) and workshops approved by RINA, Lloyd's Register, American Bureau of Shipping and Bureau Veritas.

Lloyd's Register

Fabricantes de recipientes a presión, Clase 2.1 por Lloyd's Register Emea.

Pressure vessel manufacturer, Class 2.1 by Lloyd's Register Emea.

DNV·GL

Fabricante de recipientes a presión clases I y II por DNV-GL.

Manufacturer of Class I and II pressure vessels by DNV-GL.

Refrigeración industrial / Industrial Refrigeration

Enfriadores y evaporadores de aleta plana

Flat Fin Aircoolers and Exchangers

Enfriador de aleta plana con ventiladores y desescarche

Flat Fin Aircooler with Fans and Defrost

BUREAU VERITAS

Fabricantes de tubería y recipientes a presión Modo II por Bureau Veritas Marine Division.

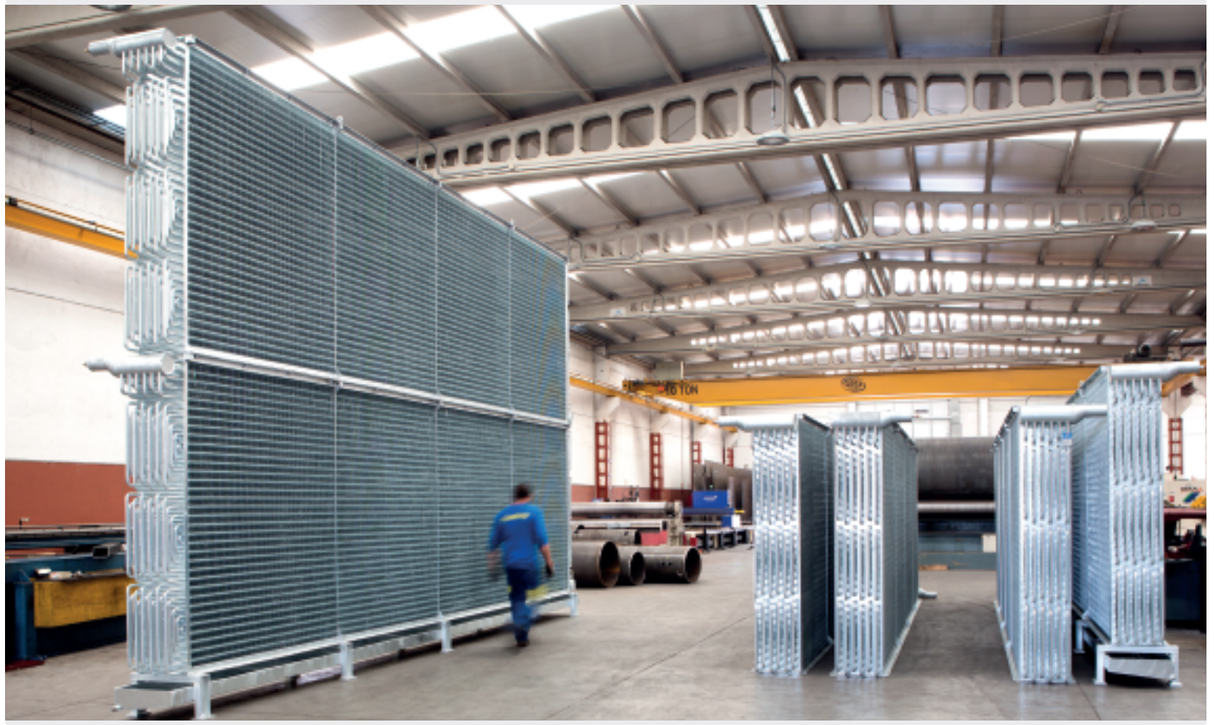
Manufacturer of piping and pressure vessels Mode II by Bureau Veritas Marine Division.

Fabricante de recipientes a presión. Reconocido por Russian Maritime Register of Shipping.

Manufacturer of pressure vessels. Recognized by the Russian Maritime Register of Shipping.

XUNTA DE GALICIA
CONSELLERÍA DE ECONOMÍA E INDUSTRIA

CE

Fabricante de recipientes a presión nº 59 PO.
Empresa instaladora y reparadora de aparatos a presión: EIP-2 36/20 - ERP-2 36/20.

Manufacturer of pressure vessels no. 59 PO.
Pressure equipment installation and repair company: EIP-2 36/20 - ERP-2 36/20.