



INCINERADORA DE RESIDUOS LÍQUIDOS

CASO DE ÉXITO N. 12 • FRANCIA

REDUCCIÓN DE LAS CONCENTRACIONES DE GASES ÁCIDOS CON UNA GESTIÓN SIMPLIFICADA Y MÁS RENTABLE DE LOS SUMINISTROS

RETO

Una incineradora de residuos líquidos produce hidracina, hidrato y sus derivados. Así se generan efluentes líquidos que se tratan directamente in situ por incineración, lo cual produce vapor.

Una serie de cambios en el permiso de explotación de la central, además de nuevas normas de emisiones, se tradujeron en la necesidad de implementar un proceso de tratamiento de gases de combustión (FGT) para la recuperación de polvo y la neutralización de los gases ácidos. En los nuevos estándares se especificaban los siguientes promedios diarios:

- > 10 mg de HCl/Nm³
- > 50 mg de SO₂/Nm³
- > 10 mg de polvo/Nm³

LA SOLUCIÓN DE LHOIST

En colaboración con un socio proveedor de equipos, Lhoist identificó el sorbente más adecuado para un sistema de procesamiento en seco: Sorbacal® SP, un hidróxido de elevada porosidad. Este se inyectaría en zona posterior a una cámara de filtros que funciona a temperaturas de 240 °C.

El proveedor suministró todo el sistema de FGT, incluida la cámara de filtros y los sistemas de inyección, cantidad de alimentación y almacenamiento de Sorbacal® SP. La instalación se diseñó para reducir las emisiones de HCl y, a la vez, tratar un reducido flujo de gases de combustión.

VENTAJAS

Las concentraciones de ácido medidas después de la unidad FGT demostraron que el rendimiento de desulfuración y de cloración de Sorbacal® SP resultó muy satisfactorio, incluso en las condiciones de funcionamiento más exigentes. Lo mismo sucedía con las emisiones de polvo.

El proceso en seco simplificó la gestión de los suministros, gracias al empleo de un solo sorbente, a un bajo consumo de aire comprimido y a un uso reducido de la electricidad. También conllevó residuos secos que se manejaban y reciclaban con facilidad.

La implementación de un sistema de procesamiento en seco dio una respuesta perfecta las necesidades del cliente. La central consiguió reducir con facilidad las concentraciones de contaminantes ácidos y las emisiones de polvo incluso a niveles inferiores a los impuestos por las nuevas normas.

NUESTROS EXPERTOS CERCA DE USTED

Encuentre la mejor solución para su empresa poniéndose en contacto con nuestros expertos en su país o región a través de la página de contacto en www.sorbacal.com.