



INCINERADORA DE RESIDUOS

CASO DE ÉXITO N. 15 • FRANCIA

PROCESO COMBINADO CON SORBACAL® PARA REDUCIR LAS EMISIONES Y REBAJAR LOS COSTES

RETO

Una planta de recuperación de energía contaba con dos líneas de incineración cuando se ejecutó la prueba, y cada una procesaba 5,7 toneladas métricas cada hora. Estaba equipada con procesos semihúmedos de purificación de los gases ácidos complementados con una alimentación de lodos de cal.

Sin embargo, debido a la naturaleza dinámica de los residuos que se incineran en ella, los niveles de contaminantes estaban aumentando. Para ajustarse plenamente a las normas sobre emisiones, la planta debía adaptar los procesos de tratamiento.

LA SOLUCIÓN

Junto con el cliente, se ha decidido complementar el método semihúmedo existente de la planta con una inyección posterior de Sorbacal® SP seco.

Este hidróxido cálcico de alta porosidad, diseñado por Lhoist para tratar gases ácidos en procesos en seco, presenta un área de superficie específica y un volumen de poros muy superior a los de la cal hidratada tradicional Sorbacal® H.

Se implementó una prueba in situ para determinar el rendimiento de este proceso conocido como "seco en 3/4". El programa se desarrolló durante más de 50 días de explotación.

VENTAJAS

La prueba demostró la eficacia de este planteamiento. El proceso seco en 3/4, suministrado con un 20 % de Sorbacal® SP en el peso, facilitó el cumplimiento de los valores límite de emisión (ELV) de la planta. Esto se debió a una reducción media del consumo de sorbentes de entre el 10 y el 13 %. Resaltó una posible ganancia anual de entre 10 000 € y 40 000 € en condiciones de funcionamiento normales.



INCINERADORA DE RESIDUOS

VENTAJAS

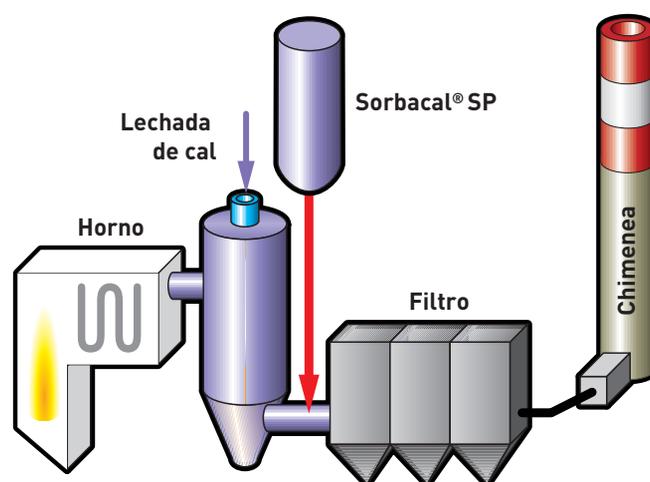
Además, las pruebas mostraron que el nuevo proceso permitiría que el cliente aumentara la proporción de residuos industriales incinerados mientras seguía cumpliendo plenamente los ELV de la planta.

Propiedades	Sorbacal® SP	Sorbacal® H
Área de superficie específica BET (m ² /g)	>40	15-20
Volumen de poros BJH de 17 a 1000 Å [cm ³ /g]	>0,20	±0,08
Contenido de Ca(OH) ₂ por peso	95 %	95 %

El proceso seco en 3/4

Este proceso, que combina la eficacia de un proceso semihúmedo con la flexibilidad de un sistema seco, ofrece diversas ventajas.

- > Bajo consumo de reactivos
- > Captura de contaminantes muy eficaz
- > Gran flexibilidad



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.



www.lhoist.com