



## МУСОРОСЖИГАТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ПРАКТИЧЕСКИЙ ПРИМЕР № 8 • ФРАНЦИЯ

# УЛУЧШЕННОЕ И ИЗБИРАТЕЛЬНОЕ УДАЛЕНИЕ SO<sub>2</sub> ПΟΣРЕДСТВОМ ВВЕДЕНИЯ SORBACAL® SPS ПРИ СВЕРХВЫСОКОЙ ТЕМПЕРАТУРЕ

## ПРОБЛЕМА

Организация, которая занимается утилизацией отходов во Франции, располагает двумя линиями сжигания отходов, обрабатывающими пять метрических тонн в час. Они были оснащены оборудованием для процессов полусухой очистки с подачей сорбента Sorbacal® SP.

В связи с изменением качественного состава и ростом разнообразия отходов, поступающих на объект, выбросы диоксида серы (SO<sub>2</sub>) значительно выросли, соответственно вырос и расход сорбента. Чтобы решить эту проблему, сорбент Sorbacal® SP был заменен на Sorbacal® SPS — гашеную известь с высокой пористостью, рассчитанную на повышенное поглощение SO<sub>2</sub>.

Однако рост объемов обыкновенных промышленных отходов вызвал дополнительные сложности при удалении SO<sub>2</sub>.

## РЕШЕНИЕ ОТ LHOIST

После консультаций с клиентом компания Lhoist предложила добавить перед котлом по технологическому маршруту точку дополнительного введения при сверхвысокой температуре сорбента Sorbacal® SPS (эта схема также называется введением сорбента в печь FSI). Данный процесс показал свою эффективность в избирательном усилении восстановления оксидов серы при сжигании как бытовых, так и опасных промышленных отходов.

- В начале в ходе аудита на месте были определены идеальные условия обработки, температура и точка введения сорбента. Эти результаты проверялись проведенным моделированием методами вычислительной гидрогазодинамики.
- Затем была выполнена проверка технической осуществимости. Мы предоставили емкость для хранения, устройство Big Bag Injecto-Matic® и портативный анализатор концентрации SO<sub>2</sub>, позволивший выполнять измерения выше и ниже по потоку относительно предлагаемой точки внесения сорбента.
- Мы контролировали испытание, интерпретацию данных и влияние введения сорбента на работу заводского котла.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

После успешного завершения эксперимента данное решение было внедрено полномасштабно. Дополнительное введение сорбента Sorbacal® SPS не мешало работе рекуперативного котла. Оно упростило контроль содержания выбросов SO<sub>2</sub> и одновременно уменьшило расход сорбента, подаваемого перед камерой рукавного фильтра. Помимо непосредственных экономических выгод, дополнительным преимуществом для клиента стало то, что на заводе стала легко возможной обработка до 35% обыкновенных промышленных отходов.

### НАШИ ЭКСПЕРТЫ РЯДОМ С ВАМИ

Найдите оптимальное решение для вашего бизнеса, связавшись с одним из наших экспертов в вашей стране или в вашем регионе через страницу контактов на сайте [www.sorbacal.com](http://www.sorbacal.com).