

SECADOR DE BANDAS BD 3000/6 Albstadt (DEU)



Secador de bandas BD 3000/6 con cámara de desviación y conductos de aire de escape

La ciudad de Albstadt garantiza la **eliminación de los lodos de la Planta Municipal de tratamiento de aguas residuales**, y de las Plantas de tratamiento de aguas residuales de los alrededores de forma sostenible, respetuosa con el medio ambiente y rentable. Para ello, se ha puesto en marcha una Planta de Cogeneración de Biomasa con secado de lodos de depuración en la planta de tratamiento de aguas residuales de Albstadt-Ebingen.

En 2009, SEVAR se adjudicó el contrato para la construcción de una Planta llave en mano de **secado de lodos residuales** con un rendimiento de 12.000 t/a de lodos de depuración (MS = 30 %).



Lavadores químicos (ácidos y básicos)

Antes del **secador de bandas BD 3000/6** con seis cámaras de secado, se instala un búnker de recepción con corriente de aire, y un piso de tracción y empuje para el almacenamiento de los lodos de depuración suministrados con un volumen de 120 m³. A través de un transportador de cadena, el lodo es transportado a la unidad de alimentación del secador de banda y se distribuye de forma granulada sobre la banda de 3 m de ancho.

Las **bandas transportadoras de acero inoxidable** con perforaciones ranuradas transportan el lodo a una velocidad de aprox. 0,2 m/min (regulada por FU). El tiempo de permanencia del material en el secador es de 120 - 180 min, dependiendo de la velocidad de la banda. El aire de escape húmedo del secador de banda (aprox. 20.000 Nm³/h) se limpia en el depurador químico (ácido/básico) y luego en el bio-filtro (superficie: 100 m²). El condensado se acumula en el biofiltro.

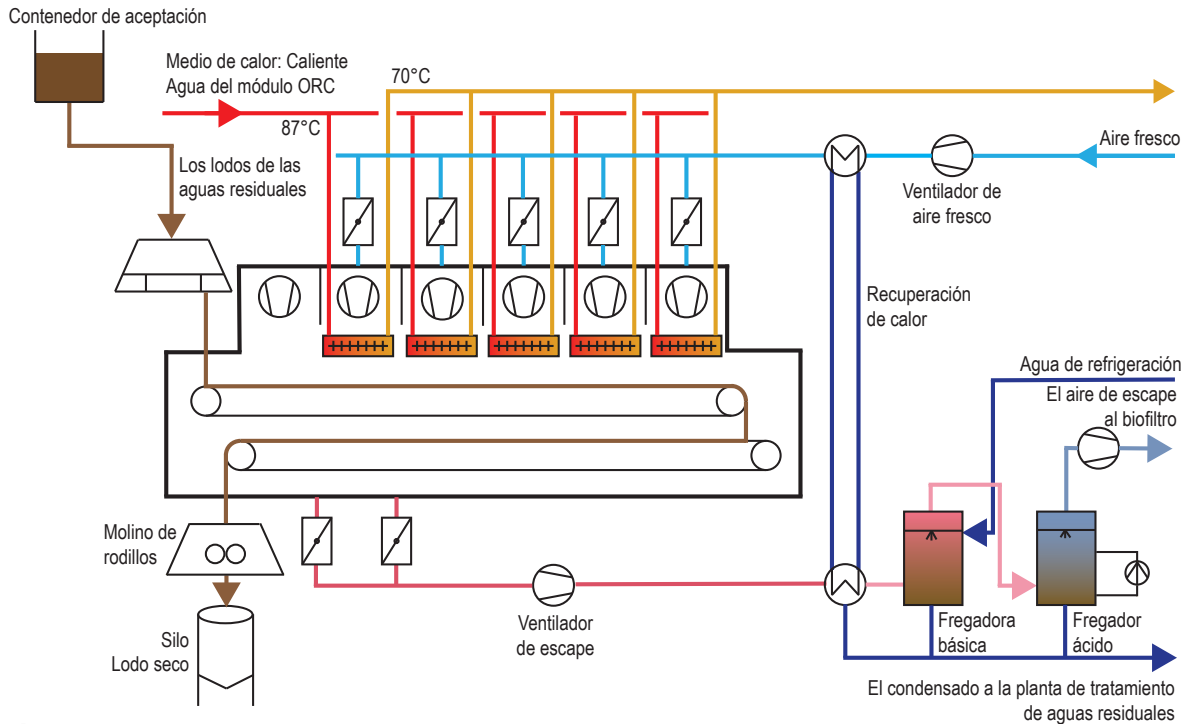
Los lodos de depuración, secados al 90 % en materia seca y luego triturados, se **almacenan en un silo con una capacidad de 150 m³** y se utiliza en una cementera regional como sustituto de combustible (valor calórico similar lignito).



Bio-filtro



PRINCIPIO DEL FUNCIONAMIENTO



DATOS TÉCNICOS

Fuente: SEVAR AG

Total de la entrega:	Secador de bandas BD 3000/6 con tolva receptora y silo de material seco, tratamiento del aire de escape con depuradores químicos y biofiltro
Tipo de secado:	Secado completo
Calefacción / fuente de energía:	Calentamiento indirecto: Agua caliente de la turbina ORC [87/70°C] con horno de biomasa, temperatura de secado aprox. 80-85 °C
Material:	Lodos residuales municipales descompuestos
Contenido de MS_in:	30 %
Contenido de MS_out:	90 %
Rendimiento:	12.000 t/a (1.500 kg/h)
Evaporación de agua:	1,000 kg H ₂ O/h
Horas de operación:	24 h/d, totalmente automático
Puesta en servicio:	2011

SEVAR AG

En 2020 **SEVAR AG** surge como división del departamento de tecnologías ambientales de Haarslev Industries A/S. La **tecnología de secado de bandas**, que ha sido comprobada durante más de 30 años, continuará ahora bajo el nombre de SEVAR, en conjunto con un equipo altamente cualificado. La joven empresa Alemana, con sede e instalaciones de producción cerca de Karlsruhe, cuenta con una red internacional de partners y agentes.

SEVAR diseña y fabrica plantas para el **tratamiento térmico de lodos residuales de depuradoras municipales e industriales**, como residuos de fermentación y de madera. También se tiene en cuenta el tratamiento del escape de aire húmedo con condensación y tratamiento de olores. Las Plantas de referencia están disponibles para su visualización en todo el mundo.

Nos reservamos el derecho de cambiar las descripciones en cualquier momento sin previo aviso.