

SECADOR DE BANDAS BD 3000/7 Locminé, Liger (FRA)



Secador de banda BD 3000/7 con conductos de aire de escape



Ventilador de extracción



Ventilador de recirculación y condensación

En el departamento de Morbihan, la ciudad francesa de Locminé y su región circundante, a través de la empresa de economía mixta **LIGER** (Locminé Innovation Management of Renewable Energies), han construido desde 2011 un **centro de bioenergía** único con 10 empleados en un terreno de 4 hectáreas en el polígono industrial.

Único en Europa, es el primer centro que combina dos fuentes de energía verde: La combustión de residuos de madera y la metanización de digestato para producir electricidad, calor, combustible verde y abono.

La central de calefacción de leña se abastece con 3.500 t/a de recortes de árboles y subproductos de aserraderos. La planta de metanización funciona con 60.000 t/a de materia orgánica procedente de un radio de 20 km. El digestato líquido se destina a la agricultura y el digestato sólido se utiliza como combustible. El biogás producido se utiliza para generar electricidad y calor en una unidad de cogeneración. El **calor** se utiliza para producir agua caliente para alimentar, tanto a la red de agua caliente, así como también, para la **calefacción indirecta de la secadora de banda**.

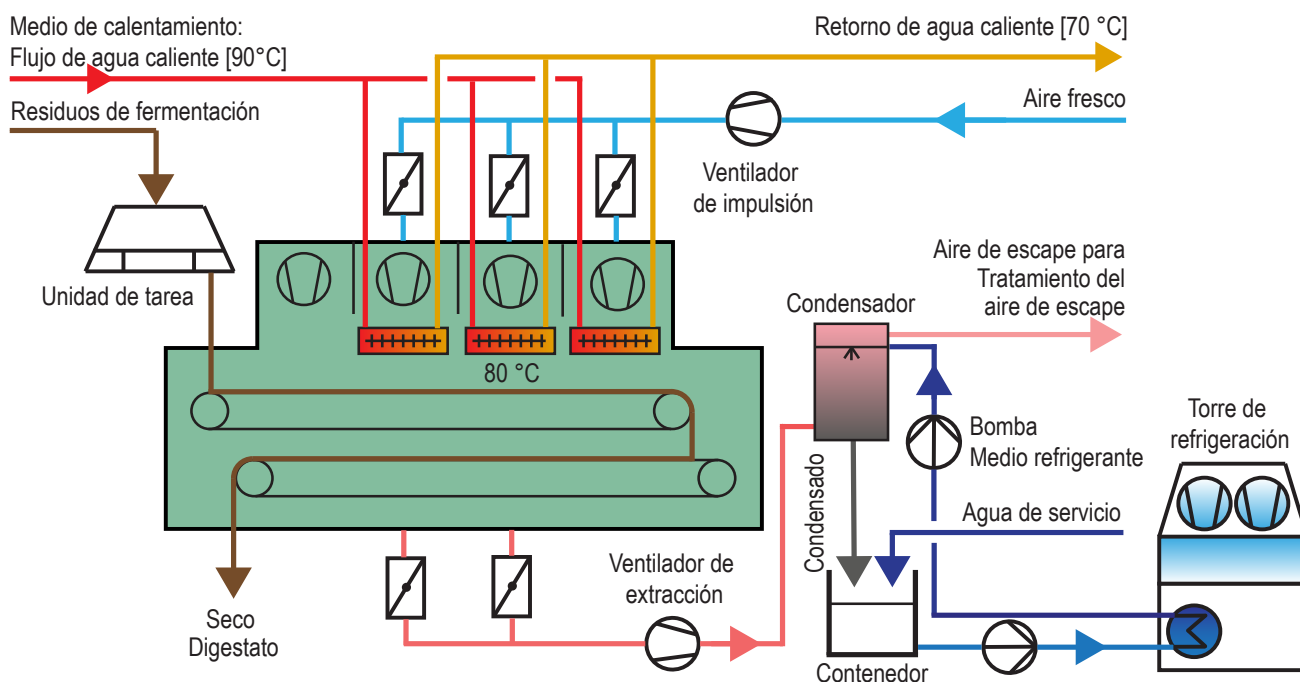
En 2015, SEVAR se adjudicó el contrato para la **instalación de una planta de secado de digestato llave en mano** con un rendimiento de 12.700 t/a de digestato. El producto húmedo con aprox. 25 % MS procedente de dos centrifugadoras se alimenta al **secador de banda BD 3000/7** con siete módulos a través de bombas. La unidad de alimentación, compuesta por un distribuidor, un dosificador y una prensa de rodillos, distribuye y granula el producto uniformemente sobre la banda superior del secador, con una anchura de 3 metros. La **banda perforada de acero inoxidable del secador transporta** el digestato a una velocidad aproximada de 0,2 m/min. (frecuencia variable) a través de los módulos del secador.

El aire húmedo que sale del secador de banda a unos 20.000 Nm³/h se enfría en el **condensador** y, a continuación, se trata químicamente (ácido y básico) y en el biofiltro.

El material seco, secado hasta un 80-85 % MS y triturado, se transporta a unas artesas mediante un sistema de distribución de tornillo y se almacena.



PRINCIPIO DEL FUNCIONAMIENTO



Fuente: SEVAR AG

DATOS TÉCNICOS

Total de la entrega:	Secador de banda BD 3000/7 con enfriador de aire de escape
Tipo de secado:	Secado completo
Calefacción / fuente de energía:	Calentamiento indirecto
Material:	Residuos de fermentación de la metanización
Contenido de MS_in:	25 %
Contenido de MS_out:	80-85 %
Rendimiento:	12.700 t/a (1.600 kg/h)
Evaporación de agua:	1.120 kg H ₂ O/h
Horas de operación:	24 h/d, totalmente automático
Puesta en servicio:	2018

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.