

SECADOR DE BANDAS BD 3000/6 Oak Harbor, WA (USA)



Secador de bandas BD 3000/6 con conducto de aire de escape, unidad de alimentación y depósito receptor

En 2015, la conocida empresa estadounidense de construcción e ingeniería civil **Hoffman Constructions Group** encargó a SEVAR AG un sistema completo de **secado de biosólidos con banda** para el secado completo de lodos activados no digeridos y deshidratados producidos durante el tratamiento de aguas residuales en la planta de **tratamiento de aguas residuales de Oak Harbor**. Oak Harbor es una ciudad de la isla de Whidbey, en el estado norteamericano de Washington, en la costa oeste de Estados Unidos. Para proteger el medio ambiente, para el desarrollo urbano y para recuperar recursos de las aguas residuales, la ciudad de Oak Harbor puso en marcha en 2010 el **Proyecto de Instalación de Agua Limpia**. En 2018 entró en funcionamiento la depuradora de aguas residuales (www.oakharborcleanwater.org/).



Transportador de cadena (producto húmedo) a la unidad de alimentación (distribuidor/dosificador)

El exceso de masa bacteriana producido durante el tratamiento biológico aireado de aguas residuales (MBR) se deshidrata hasta aproximadamente un 17,5% TR mediante centrifugadoras y se almacena en el depósito de almacenamiento. Los lodos de depuradora secados al 90% TR con el **secador de bandas BD 3000/6** se transportan al punto de recepción de camiones mediante transportadores de tornillo. Los camiones transportan el granulado seco como abono de alta calidad, que se utiliza en campos de golf, jardines comunitarios y otros lugares.

El alcance del suministro de SEVAR consistió en un secador de cinta con plataforma de mezcla posterior y acceso, tolva de alimentación, bombas, equipo de transporte, generación de aire caliente mediante un quemador, condensación del aire de escape y control de la planta, incluido PLC y programación, que forma un sistema integrado completo. La asistencia durante la instalación, la puesta en marcha y la formación del personal de la planta, así como la puesta a disposición de un ingeniero de proyectos, también forman parte del alcance del suministro.

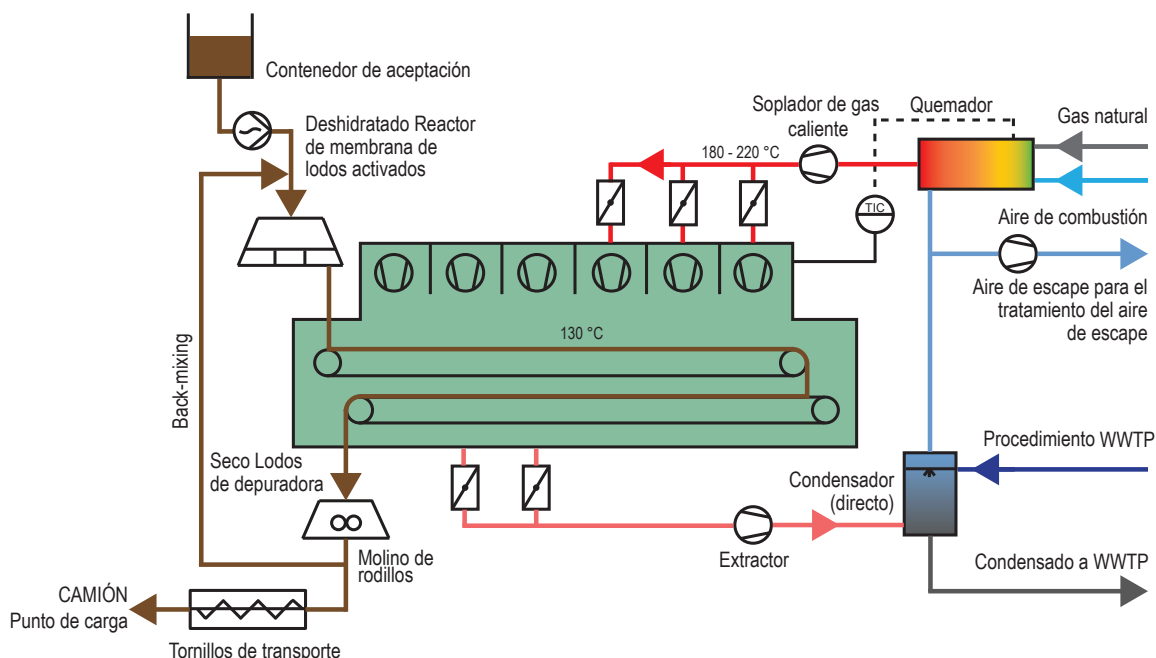


Transportador de cadena de tubos (producto seco) a la trituradora de producto

El rendimiento del secador es de 1,7 t/h con una media del 17,5% de MS. La capacidad de evaporación de agua es de 1,4 t H₂O/h. Los lodos de depuradora secados al 90% MS con 0,3 t/h se transportan a través del tornillo de descarga. El tiempo de funcionamiento anual del secador de banda es de 3.700 h con un funcionamiento de 24 h/día. La densidad aparente requerida de 350 kg/m³ exige que los lodos de **depuradora secos se trituraren a 1-4 mm**.



PRINCIPIO DEL FUNCIONAMIENTO



Fuente: SEVAR AG

DATOS TÉCNICOS

Total de la entrega:	Secador de banda BD 3000/6 con depósito de recepción y bombas de alimentación para lodos de depuradora deshidratados, mezcla por contracorriente, condensador de pulverización accionado directamente con aguas residuales de la depuradora, tornillos de transporte para material seco hasta el punto de recepción de camiones, plataformas de acceso.
Tipo de secado:	Secado completo
Calefacción / fuente de energía:	Calefacción directa con gas natural
Material:	no digerido, lodos activados municipales de la planta MBR
Contenido de MS _{in} :	16 - 19 %
Contenido de MS _{out} :	90%
Rendimiento:	6.000 t/a (1.700 kg/h) / 920 t _{MS} /a
Evaporación de agua:	1.400 kg H ₂ O/h
Horas de funcionamiento:	24 h/d, 3.500 h/a, 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.