

INFORME DE PROYECTO



CLIENTE
 PD energy

PROYECTO
 Aire comprimido para diferentes procesos en el aprovechamiento de desechos residuales

EQUIPOS BOGE EN FUNCIONAMIENTO
 3 compresores tipo BOGE S 125 A,
 1 mando de orden superior BOGE Trinity,
 2 secadores tipo DACZ 101,
 2 secadores tipo DX 380 A



¡FUEGO PARA BOGE AIRE! Soluciones innovadoras de aire comprimido para plantas de combustión

En el complejo industrial químico de Bitterfeld-Wolfen, PD energy GmbH explota una planta ultramoderna de tratamiento térmico de desechos residuales. Allí se aprovechan térmicamente fracciones generadas durante el tratamiento de residuos municipales en condiciones ambientales estrictas. La electricidad generada se suministra a la red del explotador de red local, y la calefacción urbana se extrae por empresas locales a través de la red de vapor existente en el complejo industrial químico.

Para diferentes procesos dentro de la planta se necesita aire comprimido. Por un lado, como aire de trabajo, por ejemplo para la refrigeración de la cámara del horno, para la atomización de aceite de calefacción y otras sustancias químicas, o para la instalación de limpieza de gases de combustión. Por otro lado, el aire comprimido se utiliza como aire de control, p. ej. para los diferentes accesorios de regulación con funcionamiento neumático o para el transporte neumático de cenizas debajo de las calderas.

Para ello se utilizan tres compresores tipo S 125, controlados por un mando BOGE Trinity, así como cuatro secadores en total. Los secadores tipo DACZ 101 con filtro previo y posterior permiten en la red de aire de control que los aparatos de medida sensibles del mando (sensores, cámaras) sólo entren en contacto con aire comprimido seco, exento de

partículas y con un contenido de aceite residual muy bajo. En la red de aire de trabajo también se cumplen requisitos de calidad superiores gracias a componentes especiales: aquí trabajan dos secadores tipo DX 380 A con microfiltro.

Mediante las soluciones individuales de sistemas de aire comprimido BOGE, desde 2007, en la planta se reciclan más de 100.000 toneladas de residuos industriales y municipales – siguiendo las especificaciones acordadas con la 17ª ordenanza federal de protección contra emisiones, y por tanto, cumpliendo con las normas medioambientales más estrictas. Los componentes de aire comprimido se inspeccionan a intervalos regulares por técnicos de servicio postventa de BOGE.



Tres compresores tipo S se sincronizan por medio de un mando Trinity.

INFORMACIÓN DE PROYECTO

> EL RETO

En la planta ultramoderna de tratamiento térmico de desechos residuales de PD energy, en la zona del mando se utiliza aire comprimido que se emplea como aire de trabajo. Para ello se requiere un suministro de aire comprimido fiable y eficiente. El aire comprimido tiene que satisfacer mayores requisitos de calidad en ambas zonas.

> LA SOLUCIÓN BOGE

BOGE desarrolló e instaló un sistema de aire comprimido a medida, donde tres compresores de tornillo se sincronizan mediante un mando de orden superior. Para satisfacer mayores requisitos de calidad, en los puntos adecuados se instalaron secadores así como componentes de filtrado.

> EL RESULTADO

La planta se abastece con aire comprimido de forma fiable y eficiente, y la alta calidad del mismo protege componentes sensibles de la planta.

Para más información sobre PD energy, véase: www.pd-group.com