

MILLENNIUM®

Incinerador térmico regenerativo

MILLENNIUM®

Incinerador térmico regenerativo



AMERICAS

United States
MEGTEC Systems, Inc.
Telephone: +1-920-336-5715
Toll-free: +1-800-558-2884

Solvent Recovery Division
MEGTEC Systems, Inc.
Telephone: +1-772-567-1320

Brazil

MEGTEC Systems, Inc.
Telephone: +55-19-3885-6116

EUROPE

France
MEGTEC Systems SAS
Telephone: +33-1-69-89-47-93

United Kingdom

MEGTEC Systems, Ltd.
Telephone: +44-1628-59-1700

MEGTEC Environmental Ltd.
Telephone: +44-1257-42-7070

Germany

MTS Environmental GmbH
Telephone: +49-6181-94040

Sweden

MEGTEC Systems AB
Telephone: +46-31-65-7800

MEGTEC Systems Amal AB
Telephone: +46-532-62900

ASIA - PACIFIC

Singapore
Singapore Sales Branch -
MEGTEC Systems SAS
Telephone: +65-6298-4666

China

MEGTEC Systems (Shanghai) Ltd.
Telephone: +86-21-6769-7878

India

MEGTEC Systems India Pvt. Ltd.
Telephone: +91-20-3026-9600

Japan

MEGTEC Systems, Inc.
Telephone: +81-78-783-0161

Australia

MEGTEC Systems Australia, Inc.
Telephone: +61-3-9574-7450

www.megtec.com

Aout 2008 - 00

Las tres actividades empresariales interrelacionadas de MEGTEC generan competencias comunes al tratar sobre ciencias medioambientales, procesado de líquidos y materiales y gestión de aire térmico para aportar sinergias significativas en productos de alto rendimiento, abarcando una amplia gama de aplicaciones en procesos industriales.

Productos de MEGTEC

Secado y acondicionamiento

- Hornos con flotación de aire
- Hornos con flotación de aire e incinerador integrado
- Hornos con carga de bobinas
- Hornos con paso de aire
- Hornos de catenaria
- Hornos tipo acumulador
- Unidades refrigeradoras
- Aplicadores de silicona

Cumplimiento y sostenibilidad ambiental

- Incineradores térmicos regenerativos (RTO)
- Incineradores catalíticos regenerativos (RCO)
- Incineradores catalíticos recuperativos
- Incineradores térmicos recuperativos
- Incineradores catalíticos y térmicos directos
- Sistemas de tratamiento biológico de COV
- Sistemas de absorción de carbón / recuperación de solvente
- Sistemas de destilación
- Sistemas de recuperación de calor
- Producción de energía a partir de metano

Equipo para el manejo de bobinas y bandas

- Empalmadoras a velocidad de máquina
- Empalmadoras a velocidad cero
- Empalmadoras para empalme a tope
- Desbobinadores a registro
- Guías de banda
- Sistemas de carga de bobinas
- Rebobinadoras
- Sistemas de entrada
- Volteadoras de aire
- Estabilizadores de banda
- Cortadoras a hojas de alta velocidad

Servicios de MEGTEC

- Centro TeleCare 24h/7d
- Control de estado de máquinas
- Programas de mantenimiento preventivo
- Recambios y ampliaciones
- Programas de formación
- Gestión de proyectos
- Instalación llaves mano
- Optimización de equipos
- Reconstrucción de equipos
- Ensayos de líneas piloto propias
- Auditorías de energía de proceso
- Ayudas en el cumplimiento de normativas ambientales
- Ensayos y suministro de catalizadores
- Análisis de laboratorio propios

Importante innovación en oxidación térmica regenerativa de bajo flujo



Los incineradores térmicos regenerativos (Regenerative Thermal Oxidizers, RTO) ofrecen claras ventajas de rendimiento y de coste operativo con respecto a otras tecnologías de control de COV en aplicaciones en procesos de alto flujo. El MILLENNIUM RTO redefine el entorno económico del cumplimiento de las normativas de aire limpio en aplicaciones de bajo flujo. Este sistema compacto y singular puede cumplir con las necesidades de una amplia variedad de aplicaciones industriales en flujos que pueden ir hasta 15000 SCFM. El MILLENNIUM aporta la eficiencia, la efectividad y la fiabilidad de los RTO a unos costes de adquisición, instalación y funcionamiento muy asequibles.

Este documento no es un contrato © MEGTEC™ Systems

The bottom line is process knowledge

MILLENNIUM®

Incinerador térmico regenerativo



El premontaje y ensayo previo en fábrica reduce los tiempos de instalación y de puesta en marcha del MILLENNIUM a un mínimo



Todas las unidades se pueden transportar en camiones comerciales



El tiempo de instalación y de puesta en marcha es mínimo. Se puede hacer la instalación "llaves mano"



Los bajos costes de adquisición, de funcionamiento y de mantenimiento del MILLENNIUM constituyen una ventaja económica



La poca ocupación del MILLENNIUM permite su instalación en espacios estrechos



Un sistema secundario de recuperación de calor devuelve energía al proceso o a otros consumos energéticos de la planta

Ventajas en el rendimiento

- Sistema motriz de frecuencia variable con eficiencia energética
- Material cerámico con baja caída de presión
- Controles simples en pantalla táctil
- Asistencia a través de modem
- Regulador de aire por purga/sobrante

Equipo opcional

- Sistemas de recirculación
- Desvío del lado caliente
- Recuperación secundaria de calor

Diseño compacto y efectivo en costes

Los conductos integrados, las válvulas individuales y su configuración singular en una sola caja del sistema ahorran tanto costes de inversión como de instalación. Esta unidad, compacta y con ahorro de espacio, ofrece una considerable flexibilidad en la instalación. Se dispone de sistemas para emplazamiento en el interior o en el exterior. El peso relativamente ligero del MILLENNIUM permite fácilmente su instalación en el tejado.

Material económico

El MILLENNIUM utiliza un material cerámico y económico para el intercambio de calor que es virtualmente indestructible. La resistencia excepcionalmente baja del material minimiza la caída de presión. Esto supone un funcionamiento suave y unos costes operativos de consumo eléctrico reducidos.

Eficiencia excepcional en el consumo de combustible

El sistema ofrece eficiencias térmicas del 95%. Incluso en concentraciones relativamente bajas de solvente, el sistema puede mantener unas condiciones térmicas con el calor generado durante la incineración de los COV sin precisar combustible adicional para la destrucción de los COV.

Cumplimiento de normativas

El pequeño y limitado volumen del MILLENNIUM mantiene el ambiente de los COV a un mínimo. El sistema estándar puede obtener una destrucción del 99% de los COV, cumpliendo fácilmente con las normativas más exigentes de aire limpio. Para niveles superiores de limpieza, se dispone de un sistema de captación de COV (VOC Capture System). Esta opción se puede pedir como equipo original o se puede instalar en la planta en fecha posterior.

Instalación rápida y simple

El sistema va premontado, precableado, con conductos preconectados y preensayado en fábrica. Todas las unidades se pueden enviar en camiones comerciales. El tiempo de instalación y de puesta en marcha se mantiene a un mínimo, precisando típicamente menos de una semana. Se dispone de instalaciones "llaves mano".

Fiabilidad operativa

El MILLENNIUM funciona prácticamente en forma autónoma. En configuración estándar, las únicas partes móviles son las dos válvulas reforzadas. Un sistema avanzado de control electrónico ajusta automáticamente el sistema para niveles altos de destrucción de COV, con una máxima eficiencia de combustible. El diseño simple del sistema ofrece bajos costes de mantenimiento.

Telemetría avanzada

Cada MILLENNIUM viene equipado con un módem y un sistema integral de telemetría para identificar tendencias, controlar y hacer diagnósticos a distancia. Se obtienen gran cantidad de datos que puede utilizar el operador para análisis, resolución de problemas y optimización del consumo de combustible.

Rendimiento de larga duración

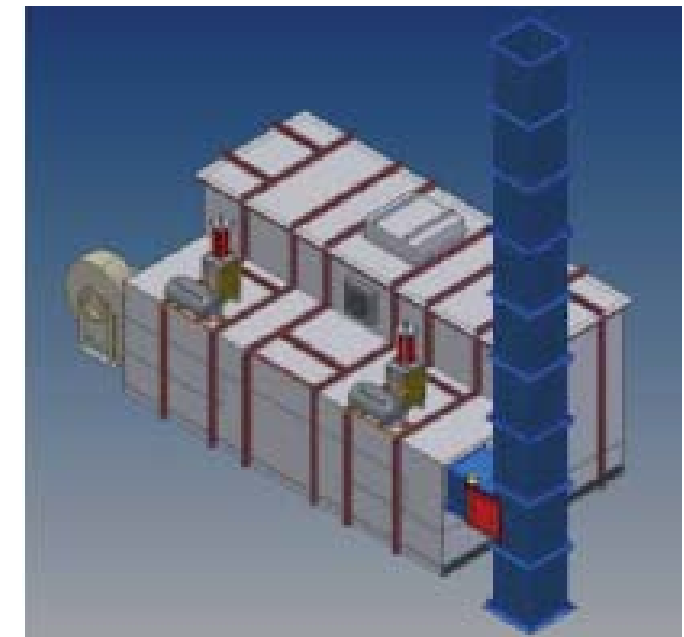
La sólida construcción del sistema y su estructura reforzada asegura años de servicio fiable. Las aleaciones especiales utilizadas ofrecen una resistencia superior frente a la fragilidad y las grietas. El aislamiento complementario ayuda a controlar el esfuerzo térmico, a la vez que minimiza la pérdida de calor por radiación.

Recuperación secundaria de calor

MEGTEC ofrece la recuperación secundaria de calor para aplicaciones en las que una mayor carga de solvente genera más calor del que se necesita para mantener la incineración. La energía recuperada puede devolverse a otras aplicaciones o se puede utilizar para reducir otras necesidades energéticas de la planta.

El MILLENNIUM...

La ventaja económica de la oxidación térmica regenerativa para instalaciones con bajo flujo.



Calidad Six Sigma...
MEGTEC Systems utiliza la metodología DFSS (Design for Six Sigma) para asegurar la calidad de nuestros equipos y servicios.

Especificaciones operativas

Capacidad de flujo	hasta 15,000 SCFM (23,700 Nm ³ /hr)
Destrucción de COV	98-99%
Eficiencia térmica	95%
Ventilador del sistema	Aire forzado con un sistema motriz de frecuencia variable
Recuperación secundaria da calor opcional	Si
Material intercambiador de calor	Cerámico