

centriair

TRAITEMENT DE L'AIR INDUSTRIEL

Epur'Action +33 2 38 64 24 99 - info@epuraction.fr

CentrOx™ • ColdOx™ • DEO™
DualCAT™ • Marodour • SulphaRed™

A propos de Centriair AB

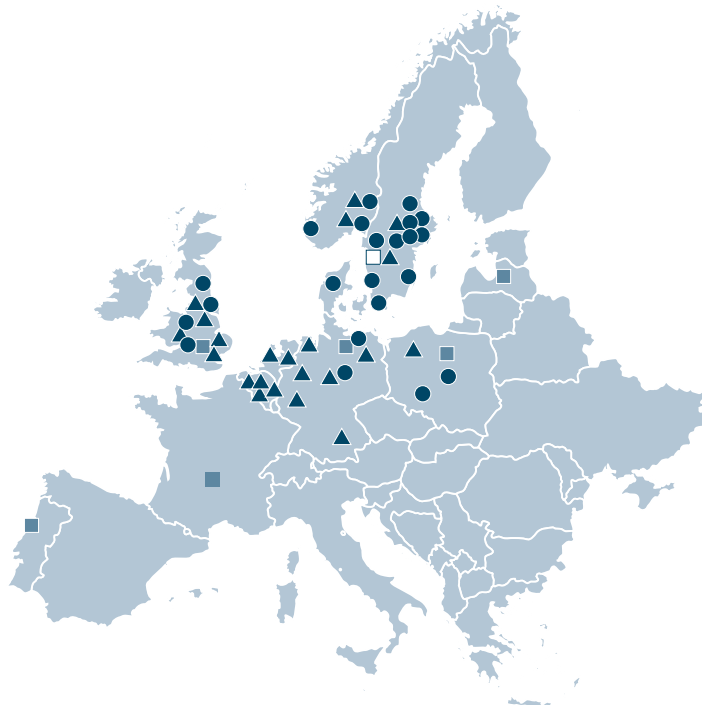
Aujourd'hui, l'environnement impose de plus en plus d'exigences en matière de réduction des odeurs et de traitement de l'air pollué industriel, nécessitant des performances élevées, sans nuire à l'environnement.

C'est pourquoi la société scandinave Centriair AB a développé sa propre solution qui réduit les solides en suspension, les COV et les odeurs des émissions industrielles avec des procédés valorisant la récupération d'énergie.

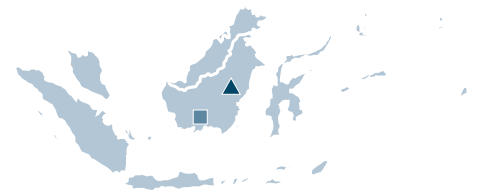
La technologie UV ColdOX™ de CENTRIAIR établit ainsi de nouvelles normes dans le domaine de la réduction des odeurs dans les industries des déchets et du biogaz. CentrOX™ associe le procédé à UV ColdOx™ avec des séparateurs centrifuges en amont, très efficaces pour les applications dans lesquelles des particules solides ou des aérosols / gouttelettes sont présents dans le flux d'air évacué.

La technologie Centriair avec ses systèmes DEO™ et DualCat™ repose sur l'utilisation de catalyseurs spéciaux adaptés aux besoins. Ces dispositifs sont spécifiquement conçus pour traiter des volumes d'air pollué allant jusqu'à 1 000 m³ / h avec des concentrations élevées en COV.

Les procédés CIF et SulphaRed™ sont des technologies uniques pour une élimination très efficace et durable de l'H₂S dans l'air, notamment lors de très fortes concentrations.



- Siège social
- Agents
- ▲ Clients en agro-alimentaire
- Clients en traitement des eaux et/ou des déchets



+ 1 client en Malysie
(agro-alimentaire)

Epur'Action +33 2 38 64 24 99 - info@epuraction.fr



Performance garantie de notre système

L'air évacué des processus industriels peut contenir des quantités importantes de particules solides, liquides ou gazeuses, y compris des COV (composés organiques volatils), qui ont un impact important sur la santé.



Émissions AVANT et APRES installation d'un système Centriair

Les Solutions ColdOx™ de Centriair

Notre procédé ColdOx™ est une solution industrielle de réduction des émissions de COV et d'odeurs pour les industries des secteurs de l'alimentation, du traitement des eaux usées et des déchets solides, du biogaz, des abattoirs et autres processus industriels générant des émissions de COV et d'odeurs dans l'air.

Notre procédé oxyde les COV et élimine les odeurs grâce à l'utilisation d'un rayonnement UV à haute intensité, d'une ozonisation et d'une photo-oxydation chimique grâce à des catalyseurs spéciaux. Il permet de réduire les odeurs jusqu'à 98 % à température ambiante, avec un minimum d'énergie et d'ozone.

Le réacteur ColdOx™ est livré avec un système de contrôle "plug and play".

Le câblage est déjà installé pour minimiser les coûts d'intervention sur site offrant ainsi une sécurité de mise en fonctionnement.



Notre DEO - 100™ est un système de catalyseur régénératif pour l'élimination des COV et des particules liquides ou gazeuses, notamment ceux, qui ont un impact important sur la santé.

Le procédé offre un système compact, performant, nécessitant peu d'entretien et économe (grâce à son récupérateur d'énergie) pour traiter la plupart des problèmes de COV et d'odeurs.

L'unité atteint un taux de conversion de plus de 98% de la plupart des COV, y compris ceux qui sont difficiles à éliminer avec les technologies conventionnelles telles que les biofiltres, l'ionisation, l'ozonolyse, le rayonnement UV, les tours de lavage et le charbon actif.

Principaux bénéfices:

- Performances élevées et stables
- Insensible aux variations de concentrations
- Aucun média ou changement de média nécessaire
- Réduction des coûts d'exploitation
- Faible consommation d'énergie
- Installation compacte et facile



SulphaRed™ – Réduction extrême de l'H2S

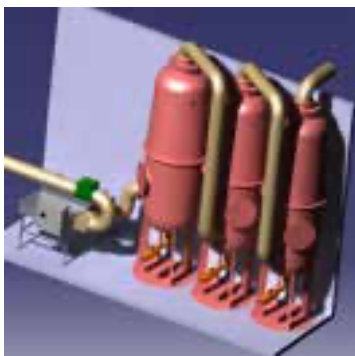


Les composés soufrés réduits (par ex. les mercaptans et H₂S) ont une odeur agressive et la réduction doit atteindre des niveaux très élevés pour une destruction des odeurs. Lorsque la concentration est élevée (>100 ppm), nous recommandons de prétraiter le gaz avant l'utilisation de l'unité ColdOx™.

Nous proposons pour cela un filtre catalytique à base de fer (CIF) qui sera utilisé comme un préfiltre pour éliminer l'H₂S:

l'H₂S réagit avec la rouille pour former de l'eau et du sulfure de fer qui est à son tour oxydé en soufre élémentaire et en oxyde de fer.

Le soufre est évacué de l'unité, le filtre étant ainsi régénéré.



Exemples et références

Sarpsborg Kommune



Procédé ColdOX™
Traitement UV avec filtre à
charbon actif pour 7500 m³/h
pour une station d'épuration communale
de traitement des boues.

Nestlé PURINA



Air évacué d'un bâtiment de traitement
des eaux usées et des boues.
Procédé ColdOX™ Traitement UV avec
filtre à charbon actif pour 7500 m³/h,
installation compacte à haut rendement.

Renova



Extraction d'un hall d'admission
pour les déchets organiques.
Traitement de
72000 m³/h
Procédé ColdOX™UV
et filtre à charbon actif
à double lit.

Malberg



Traitement de l'air d'échappement de la
valorisation du biogaz avec des
concentrations d'H₂S et de COV ayant
un niveau d'odeurs très élevé. Utilisation
de réacteurs UV SulphaRed™, ColdOX™
et de filtres à charbon actif.

Centriair AB
Industrivägen 39 • 433 61 Sävedalen • Sweden



Sörpö Kommune

