

**96 134 06 63**

P.I. Fuente del Jarro
Ciudad de Elda,11
46988 Paterna | Valencia
www.grupovento.com

La unidad de desulfuración incorpora un sistema de descontaminación del agua evaporada.

Vertido cero.

PROCESSUS

Les conditions de désulfuration requises sont très diverses selon l'utilité des produits fabriqués. Nos appareils réussissent à satisfaire les requêtes les plus exigeantes.

Notre conception de base se compose d'une unité de désulfuration qui travaille avec un double effet, sous vide et avec un système de désulfuration en contre-courant entre le produit et les vapeurs dégagées du jus. Puisque la vapeur n'est pas ajoutée à travers une source externe on évite toute sorte de pollution.

La vapeur d'eau émise par le système désulfiteur est menée jusqu'à une unité de condensation où elle se liquéfie par échange thermique indirect avec l'eau de réfrigération. Une certaine quantité de SO₂ reste en état gazeux lors de la condensation, mais on dispose d'une équipe de lavage pour éviter que le gaz puisse arriver au système d'aspiration de la pompe à vide.

Le jus désulfité passe à travers un échangeur thermique, destiné à préchauffer le jus qui rentre et refroidir le jus qui sort. Si le jus désulfité doit être stocké dans une chambre frigorifique il faut ajouter un deuxième échangeur de chaleur avec de l'eau glycolée.

Contenido de SO₂ a la salida inferior a 20 ppm.

Misma graduación Brix del mosto de entrada que de salida.

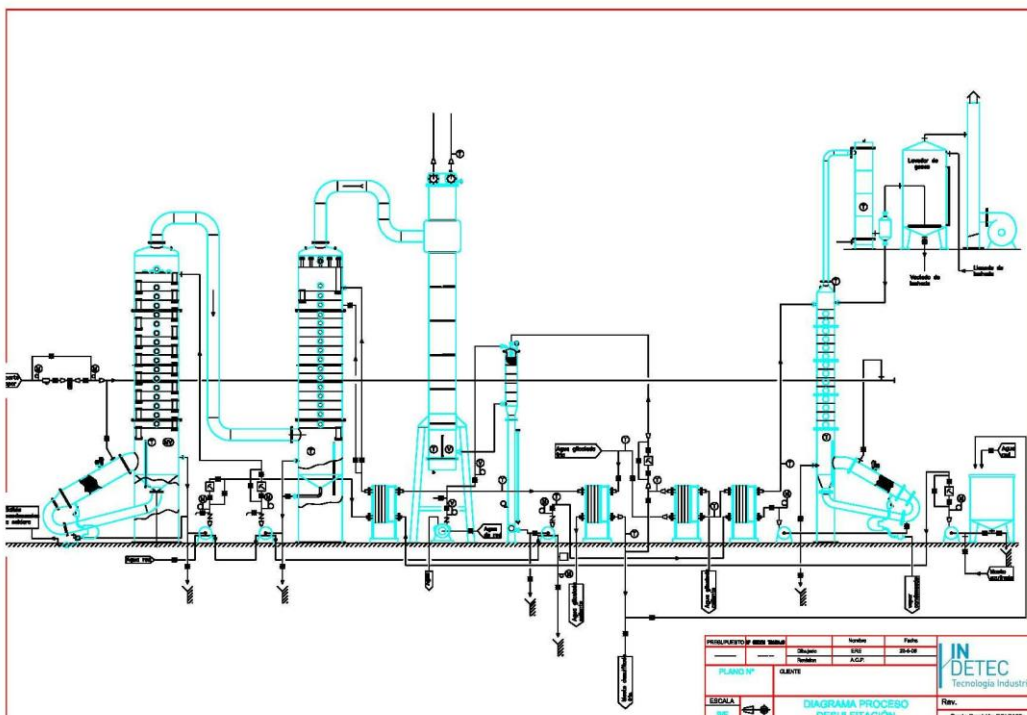
L'eau évaporée du jus contient du SO₂ et son déversement suppose une source de pollution de l'environnement. Le système inclut un équipement spécifique pour la désulfuration de l'eau évaporée qui concentre le SO₂ en état gazeux au 98%. Le gaz passe après dans un équipe de neutralisation (pour éviter l'émission atmosphérique) et on obtient une solution concentrée de sulfite de haute pureté, qui peut être utilisée dans l'industrie chimique.

L'eau évaporée désulfurée traverse un système a double échange thermique qui permet de réduire la consommation énergétique de l'installation et en plus de refroidir l'eau évaporée du jus. Cette eau évaporée s'ajoute au jus désulfuré qui sort, de cette façon le jus désulfuré final il contient le même degré Brix que le jus soufré qui entre dans l'installation.

Les paramètres les plus importants du système décrit sont les suivants:

- Teneur en SO₂ total dans le jus de sortie inférieure à 20 ppm.
- Teneur en SO₂ total dans l'eau évaporée et désulfurée inférieure à 5 ppm.
- Teneur en SO₂ dans les émissions atmosphériques inférieure a 0,002 gr/m³
- Consommation de vapeur de 0,2 kg vapeur/kg de jus traité
- Consommation d'eau de 0,15 Kg eau/Kg jus traité. Si la vapeur d'eau désulfurée ne s'ajoute pas au jus de sortie, cette eau peut s'utiliser sous la forme d'eau de process de la façon suivante: reposition dans la tour de réfrigération, pour la pompe à vide, pour les fermetures mécaniques des pompes, de cette façon l'installation n'a pas besoin de distribution externe d'eau.

DIAGRAMME DE PROCESSUS



EXEMPLES DES INSTALLATIONS

| Installation de désulfitation (moût de raisin) pour BODEGAS LOPEZ MORENAS à Fuente del Maestro (Badajoz) avec une capacité de traitement de 5.000 Kg/h

| Installation de désulfitation (moût de raisin) pour AVELINO VEGAS à San Tiuste (Segovia) avec une capacité de traitement de 4.000 Kg/h

| Installation de concentration avec désulfitation (moût de raisin, jus de fruits etc.) pour J GARCIA CARRIÓN à Jumilla (Murcia) avec une capacité de traitement de 10.000 Kg/h

| Installation de concentration avec désulfitation (moût de raisin) pour MOSTINSA à Valdepeñas (Ciudad Real) avec une capacité de traitement de 8.000 Kg/h

| Installation de concentration avec désulfitation (moût de raisin) pour VIÑAOLIVA à Almendralejo (Badajoz) avec une capacité de traitement de 8.000 Kg/h

| Installation de concentration avec désulfitation (moût de raisin) pour SECNA à Benifaio (Valencia) avec une capacité de traitement de 8.000 Kg/h

| Installation de concentration avec désulfitation (moût de raisin) pour MOSTOS DEL PACIFICO à Curicó (Chili) avec une capacité de traitement de 10.000 Kg/h

