



96 134 06 63

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

**Conception
spécifique pour les
processus où le
méthanol a une
gradation
supérieure au 85%**

**Grande qualité de
l'alcool récupéré
aprox. 99,8 %**

DISTILLATION SEMICONTINUE

Ces installations sont dessinées pour traiter le méthanol évaporé et les condensés (avec des traces d'eau) dans les réacteurs de transestérification. Le méthanol est récupéré à travers d'une alimentation et distillation continue et d'un épuisement discontinu en conservant le niveau de liquide dans la zone d'ébullition. L'installation dispose d'échangeurs de chaleur qui permettent de réduire la consommation de vapeur et d'eau. Le système est complètement automatisé pour garantir une haute qualité de l'alcool récupéré et pour rendre plus simple la manipulation de l'installation du personnel des usines.

Construction modulaire qui simplifie le transport et l'installation dans les usines.

DISTILLATION CONTINUE

L'installation est formée par une ou deux colonnes de distillation (selon la hauteur de l'usine), montées dans une structure de type "skid" ou directement dans la structure de l'usine

Grupo Vento met en place une technologie qui a été développée au long de 70 ans de travail dans le secteur. Cette technologie nous garantit un rendement thermique maximum, une grande quantité de l'alcool récupéré et un épuisement maximum des eaux usées (inférieur à 0,1 °GL d'alcool).

L'installation se fabrique totalement automatisée avec des transducteurs et avec un logiciel informatique qui nous permettent l'absence de travailleurs.

Nos installations disposent aussi des meilleurs dispositifs de sécurité concernant les installations ainsi comme les travailleurs, des boucles de régulation automatique pour la vapeur, l'alimentation et la sortie d'alcool d'haute qualité. Tout en relation aux besoins demandés dans les processus de fabrication du biodiesel.

Récupération de l'alcool avec une consommation énergétique réduite.

Épuisement maximum des eaux usées.

Automatisation totale et sécurité maximale dans les opérations.



EXEMPLES DES INSTALLATIONS

| Équipe de DISTILLATION CONTINUE pour **Biotel** à Barajas de Melo (Cuenca) avec une capacité de traitement de 1.800 Lts/h A.P.

| Équipe de DISTILLATION SÉMICONTINUE pour **Egal** à Rois (A Corunya) avec une capacité de traitement de 600 Lts/h A.P.

| Équipe de DISTILLATION SÉMICONTINUE pour **Biocarsa** à Cuevas del Almanzora (Almería) avec une capacité de traitement de 325 Lts/h A.P.

| Équipe de DISTILLATION CONTINUE pour **Biocyl** à San Cristóbal de entreviñas (Zamora) avec une capacité de traitement de 200 Lts/h A.P.

| Équipe de DISTILLATION SÉMICONTINUE pour **Combunet** à Monzón (Huesca) avec une capacité de traitement de 450 Lts/h A.P.

