



96 134 06 63

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



**Biodiesel con
contenido en agua
inferior a 300 ppm.**

**Se obtiene biodiesel
cumpliendo norma
14.2.14**

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

El biodiesel obtenido en los reactores de transesterificación y después de sucesivos lavados y acondicionamiento del mismo no siempre cumple con la norma 14.2.14 debido a la excesiva presencia de H_2O , en muchos casos superior a 3.500 ppm. Mediante este sistema de deshidratación por evaporación flash, a vacío, se consigue obtener un biodiesel con menos de 300 ppm de agua.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

La necesidad de eliminar fracciones de agua en el biodiesel para dejar menos de 500 ppm, tal como indica la norma Europea 14214, así como la necesidad de los almacenistas y consumidores de que el contenido en agua sea lo más bajo posible, es una exigencia cada vez más apremiante en el mercado ya que en los oleoductos de combustibles la presencia de agua puede generar problemas. Además en el transporte inertizado del producto final se produce una inevitable rehidratación del biodiesel, por tanto se hace cada vez más apremiante la necesidad de bajar el contenido de agua en el metilester fabricado, por debajo incluso de los límites que marca la norma Europea.

Por ello nuestro Grupo ha desarrollado, aplicando nuestra experiencia en deshidratación de otros fluidos, como: aceites de transformadores (< 15 ppm de H₂O), aceites sulfonados (< 100 ppm de H₂O), aceites para uso humano (< 200 ppm de H₂O), etc ... un equipo de deshidratación continua totalmente automatizado, montado en bastidor transportable, con intercambiadores de calor para un máximo ahorro energético, sistema de generación de vacío autónomo y con un exhaustivo control del tiempo de residencia del producto dentro de la máquina por medio de niveles, capaz de garantizar contenido de agua a la salida del metilester procesado inferior a 300 ppm.

La concepción de la construcción de estos equipos es mediante un sistema de producción modular que va desde los 1.000 Lts/h hasta los 20.000 Lts/h. En muchas ocasiones se ha previsto la duplicación de los equipos para tener más diversificado y a la vez reducir el riesgo en la fabricación. Estos equipos tienen la posibilidad de trabajar con vapor o aceite térmico como fluido calorífico en función de la disponibilidad de los servicios generales de fábrica.

Equipos fabricados bajo la norma Europea de certificación CE y cumple con todos los requisitos de la normativa ATEX de seguridad.

**Máxima
automatización en
el proceso**

**Cumple con la
normativa ATEX**

EJEMPLOS INSTALACIONES

| DESHIDRATADOR BIODIESEL para **Biotel** en Barajas de Melo (Cuenca) de una capacidad de tratamiento de 2 x 10.000 Lts/h

| DESHIDRATADOR BIODIESEL para **Egal** en Rois (A Coruña) de una capacidad de tratamiento de 8.000 Lts/h

| DESHIDRATADOR BIODIESEL para **Bercam** en Los Yébenes (Toledo) de una capacidad de tratamiento de 1.500 Lts/h

| DESHIDRATADOR BIODIESEL para **Biocyl** en San Cristóbal de Entreviñas (Zamora) de una capacidad de tratamiento de 1.000 Lts/h

| DESHIDRATADOR BIODIESEL para **Combunet** en Monzón (Huesca) de una capacidad de producción de 6.000 Lts/h

| DESHIDRATADOR BIODIESEL para **BM ingeniería** en Elda (Alicante) de una capacidad de producción de 3.000 Lts/h

