



+34 96 134 06 63

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



Las normativa Europea **EN 14214** y Americana **ASTM D6751** se han vuelto cada vez más exigentes y además cuentan con distintas especificaciones regionales.

Los ensayos de laboratorio ayudan a elegir el método de purificación más adecuado.

Las crecientes exigencias en las especificaciones de calidad de BIODIESEL y la utilización de unas materias primas de menor coste y calidad convierten a la destilación en una alternativa de purificación cada vez más interesante.

La importancia de escoger el método de purificación más adecuado radica en conseguir un **elevado rendimiento de recuperación** con un **bajo coste de operación** a la vez que permita adaptarse a un mercado cada vez más competitivo.

Los ensayos de laboratorio que realizamos en **GRUPO VENTO** ayudan a respaldar el método de purificación propuesto.

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

TRIPLE SISTEMA DE PURIFICACIÓN:

- Destilador
- Columna
- Finalizador

El BIODIESEL, previamente deshidratado y desalcoholizado, procedente del proceso de fabricación se somete a una **destilación a alto vacío**. De esta manera se obtiene un **biodiesel transparente, con contenido en FAME de hasta el 99% y menor índice de POFF** además de un fondo de destilación o **BIOHEATING susceptible de ser valorizado energéticamente**.

La flexibilidad de operación del equipo permite eliminar impurezas volátiles.

Triple sistema de purificación:

Destilador: Es la unidad principal, en ella se vaporiza el FAME más volátil dejando un fondo más pesado similar al fuelóleo ligero, también conocido como BIOHEATING.

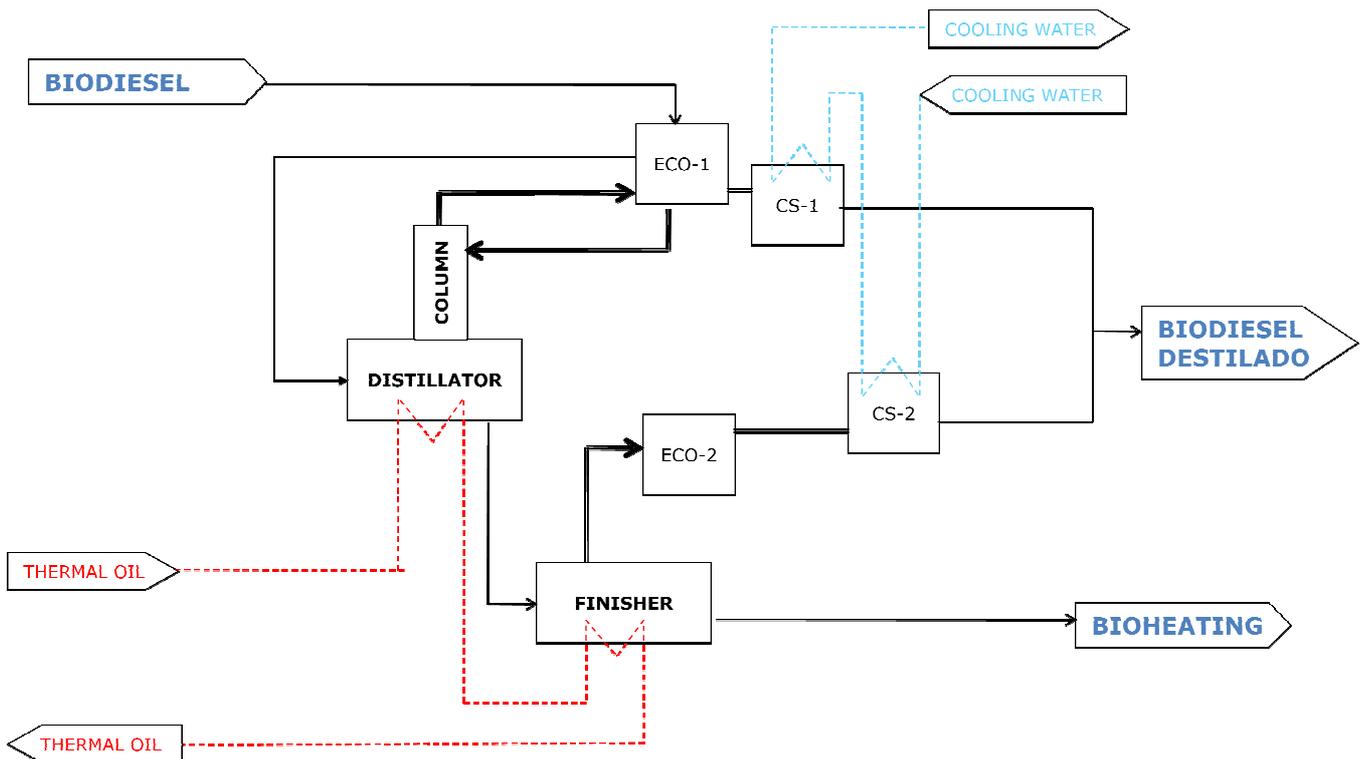
Columna: En este elemento se lavan los vapores obtenidos en el destilador, aumentando la pureza del FAME destilado.

Finalizador: Esta sección tiene un doble objetivo; permite al destilador principal trabajar en condiciones más favorables (alejadas del punto de craqueo) garantizando la pureza del de la corriente principal, además de extraer más FAME de las colas de destilación.

El equipo cuenta con recuperadores de calor que aumentan la eficiencia energética del proceso.

CALIDAD Y RENDIMIENTO DE DESTILACIÓN

DIAGRAMA DEL PROCESO

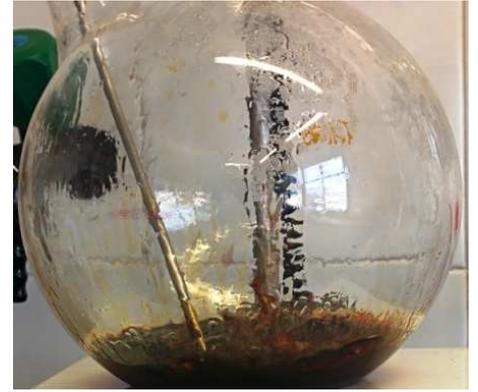


DESTILADO HASTA LA MÁXIMA PUREZA

INNOVACIÓN A TODAS LAS ESCALAS

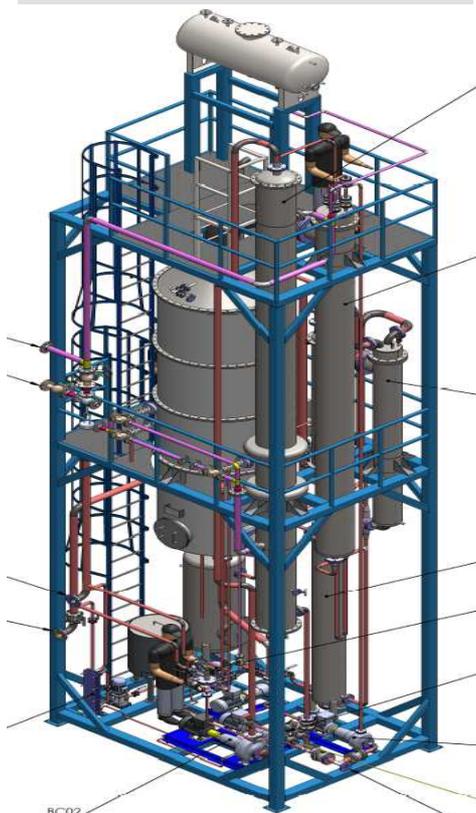
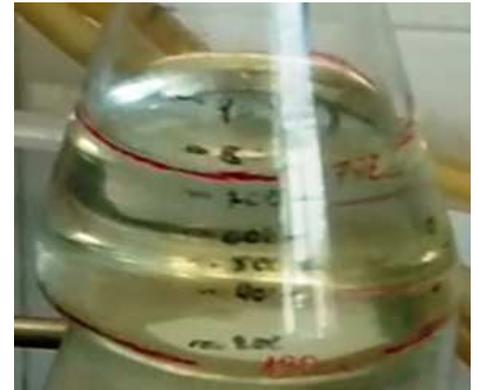
Laboratorio:

Estudio pormenorizado
de productos



Diseño de proceso y maquinaria:

Adaptado a cada cliente



SOLUCIONES

A

MEDIDA



**HASTA 99% DE PUREZA FAME | MEJORA DEL POFF | ALTO
RENDIMIENTO DE RECUPERACIÓN | VALORIZACIÓN DEL BIOHEATING |
ALTO RENDIMIENTO ENERGÉTICO**

**GRUPO
VENTO**

+34 96 134 06 63
www.grupovento.com

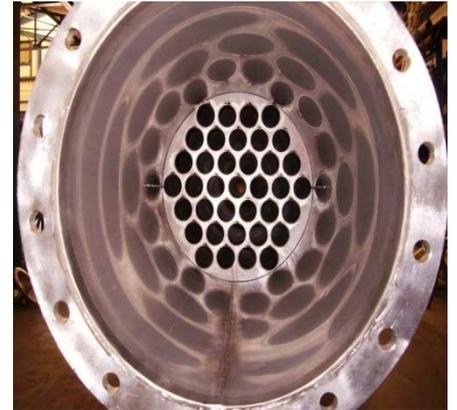
TRIPLE SISTEMA DE PURIFICACIÓN



Destilador

Columna

Finalizador



Ponemos a su
disposición

75 años de know-how
25 patentes de invención
250 proyectos I+D
2.500 proyectos
25.000 planos

ALGUNAS INSTALACIONES PIONERAS

| Planta piloto (150 kg/h) DESTILACIÓN FAME para **IBS** en Valencia

| Instalación completa (1.500 kg/h) DESTILACIÓN+FINALIZACIÓN FAME para **BIOCARSA** en Almería

| Instalación completa (6.000 kg/h) DESTILACIÓN+COLUMNA+FINALIZACIÓN FAME para **BIOCOM** en Valencia



+34 96 134 06 63
www.grupovento.com