



# UNITES de TRAITEMENT DES ODEURS / COV

## pour cuves de stockages et réacteurs



La spécificité de ces unités est la modularité et la complémentarité des techniques de traitement utilisées (traitement primaire /secondaire : condensation, centrifugation, lavage) ; traitement terminal : adsorption sur charbon actif, système de régénération du charbon actif, photocatalyse, biofiltration). Le choix des techniques employées dépend du type d'effluent gazeux à traiter. Ces unités garantissent un traitement efficace, (odeurs, COV, poussières, molécules huileuses, graisseuses, collantes) et limitent les coûts (système auto-nettoyant et optimisation des consommables).

### APPLICATIONS

- Débit air à traiter : de 100 Nm<sup>3</sup> / h à 10 000 Nm<sup>3</sup>/h.
- **Faibles ou fortes concentrations COV.**
- Présence ou non de **poussières, de molécules huileuses, graisseuses, collantes.**
- Fonctionnement process : **batch** ou continu.
- Réacteurs process et cuves de stockage.
- Fabrications de **bitumes** et liants.
- Industries pétro-chimiques et **chimiques.**
- Industries pharmaceutiques, **chimie-fine.**
- Industries **Agro-alimentaires.**
- Autres industries polluantes / odorantes.



### AVANTAGES

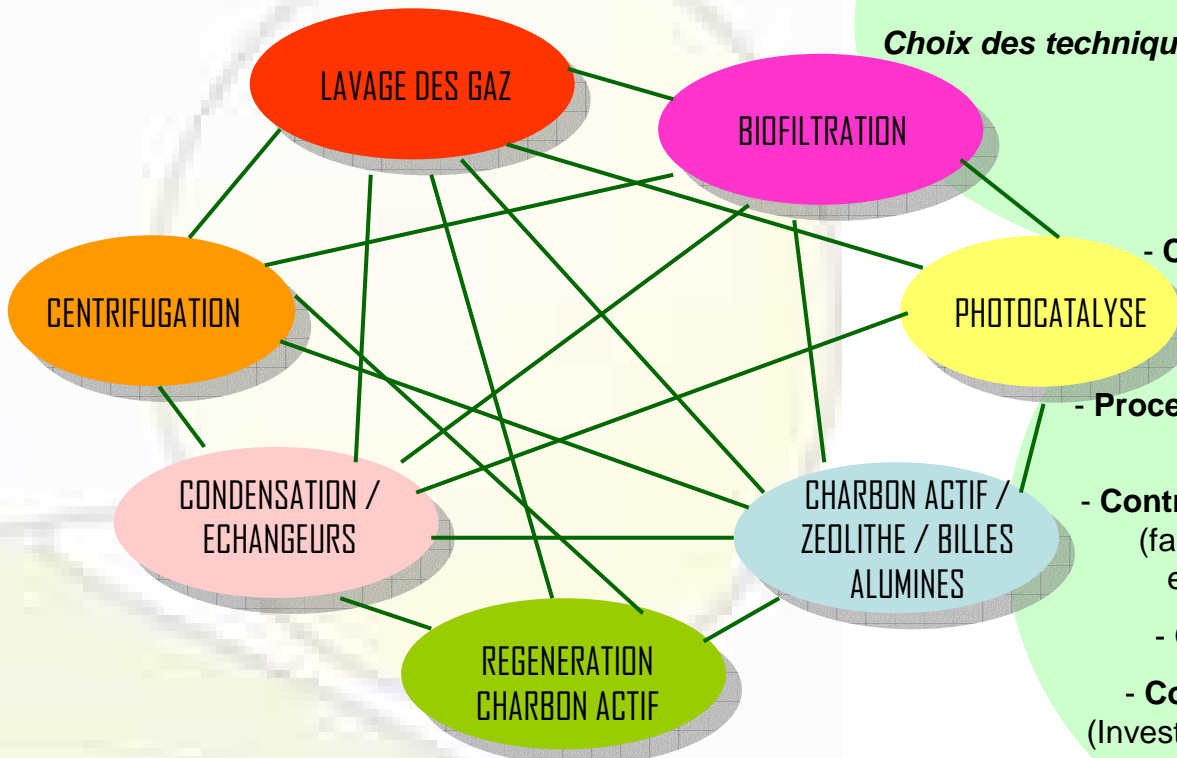
- **Garanties des résultats** COV et odeurs (selon réglementation).
- Choix de(s) technique(s) les plus adaptées.
- Unité compacte, modulaire et sur-mesure.
- **Limite les coûts d'exploitation** (encrassement, coûts des consommables, coûts énergétiques)
- **Facile et souple** d'utilisation si besoin.
- Possibilité **d'essai pilote.**

Nous nous engageons à vous apporter la solution technico-économique la plus adaptée.



# Unités combinant plusieurs techniques pour une efficacité optimale et des coûts réduits

Choix des techniques préconisées selon :



- **Nature** des gaz
- **Concentration** des gaz
- **Débit, humidité, température**
- **Process** (fonctionnement en continu ou par batch)
- **Contraintes de production** (facilité d'utilisation, faible entretien, faible suivi...)
- **Objectifs de résultats**
- **Contraintes financières** (Investissement, exploitation)

## Nos technologies innovantes

- **L'échangeur-cyclonique AIRECO** : la condensation, la centrifugation et le lavage des gaz sans encrassement.
- Le **laveur avec bac tampon « décanteur » déporté** : meilleur rendement, facilité de nettoyage.
- **Adsorption sur charbon actif et récupération des COV** : Régénération optimale des charbons actifs, faible coûts d'exploitation.
- **Adsorption sur charbon actif + photocatalyse** : une solution simple, efficace et économique pour les faibles concentrations ou les filtrations terminales.

