



GRUPO
ENERGUA



FOURNIER



DESHIDRATACIÓN

Prensa Rotativa Fournier - ¿Cómo funciona?

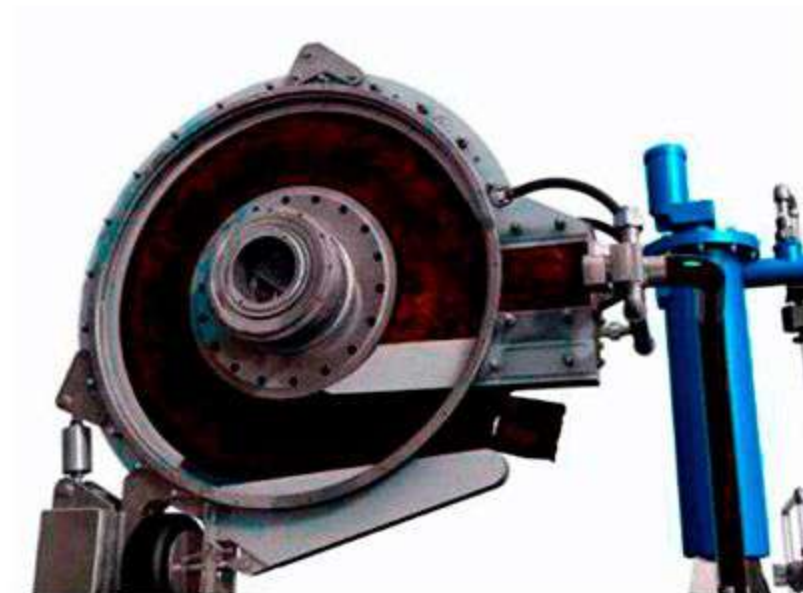


Prensa Rotativa Fournier - Instalación Típica

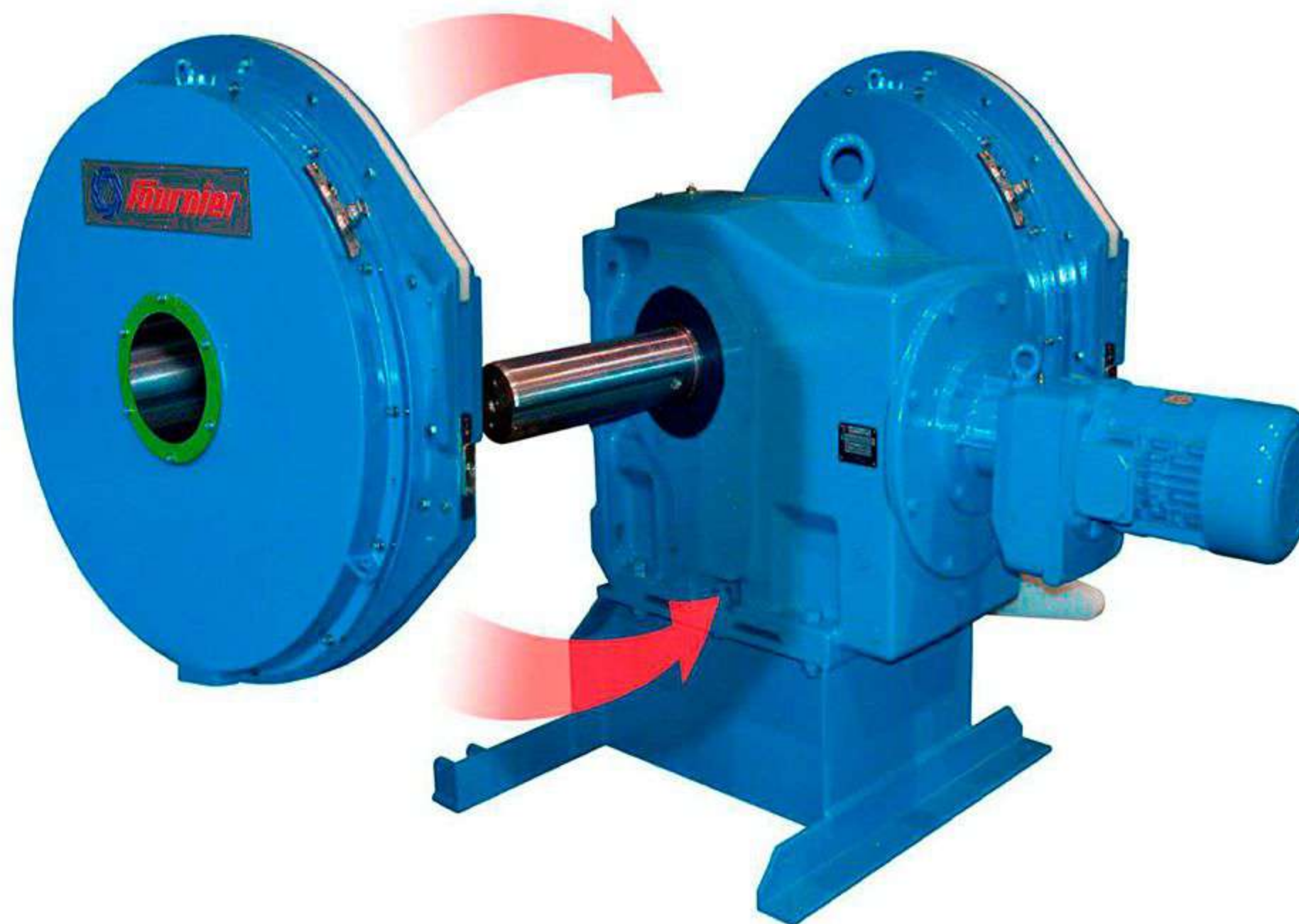


Ventajas de operación

- Proceso continuo
- Equipo totalmente cerrado reduciendo contaminantes volátiles y olores
- Procedimientos de arranque y apagado sencillos
- Simple de operar
- Supervisión mínima requerida
- Alto rango de concentración de lodos de 0.7 a 10% TS y ajuste automático
- Completamente automatizado y puede ser operado de forma remota
- **Capacidad de expansión para necesidades de deshidratación futuras...**



Prensa Rotativa Fournier - Unidades expandibles

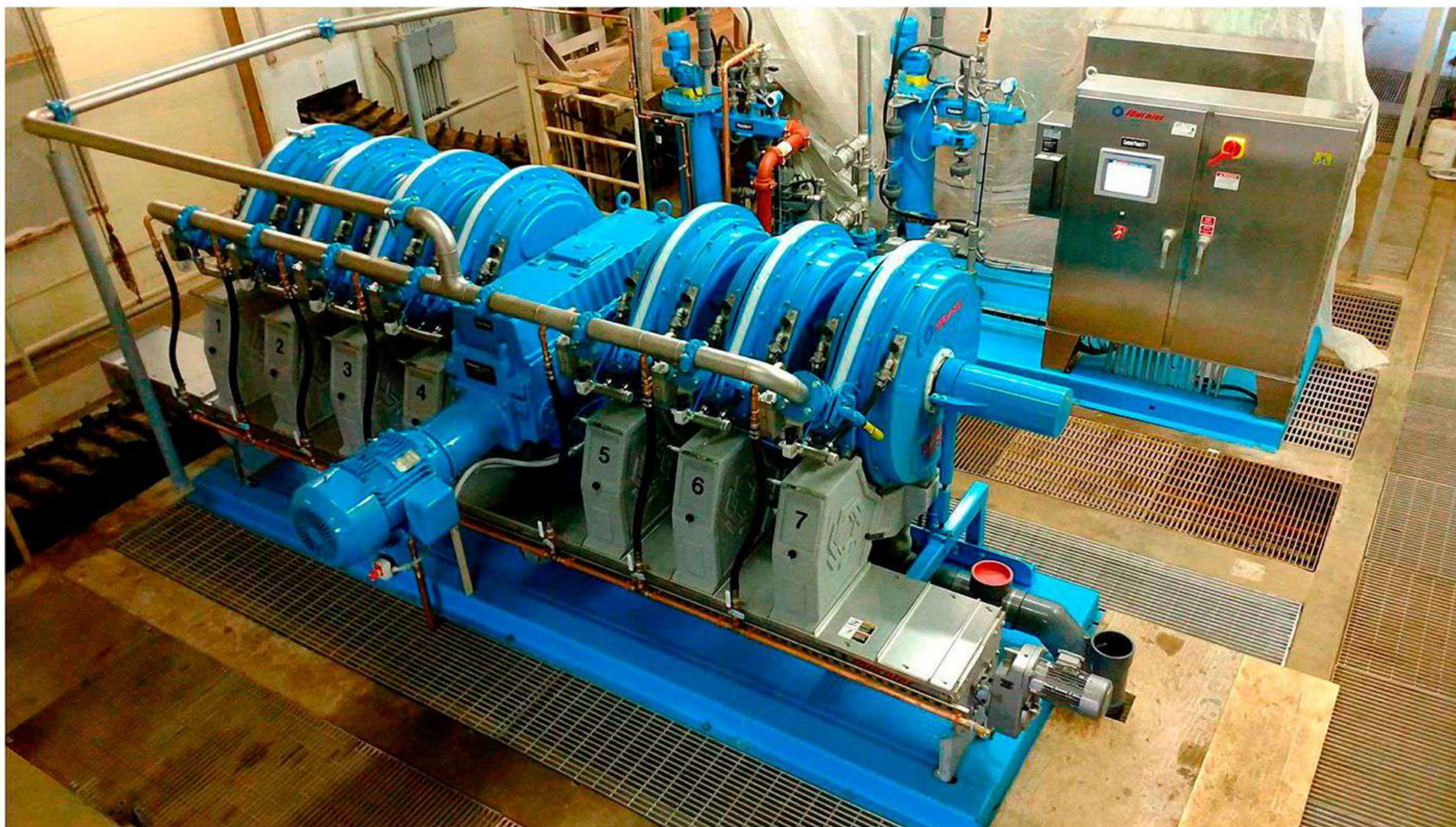


**¡Para adaptarse mejor a las necesidades del mañana!
Todas las configuraciones son posibles de 1 a 8 canales**

Disponible en diferentes configuraciones

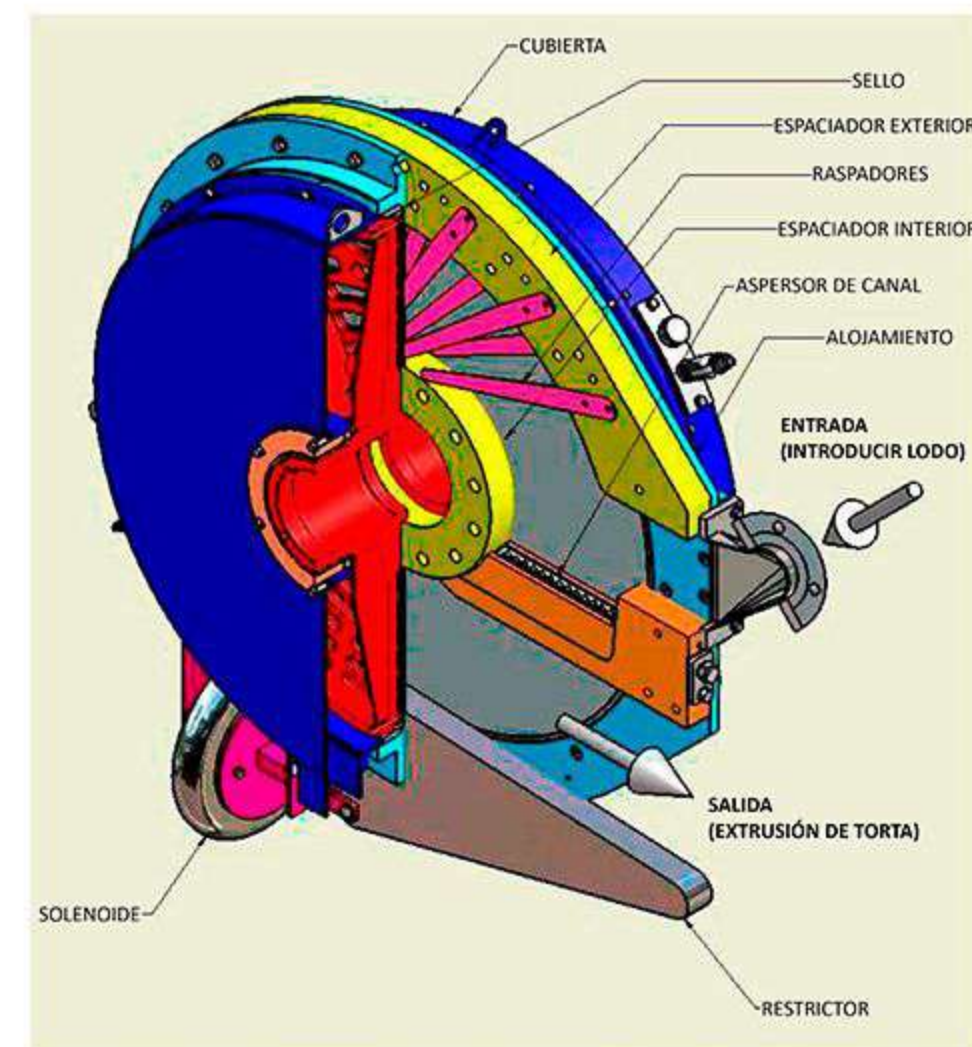


Unidad de hasta 8 canales



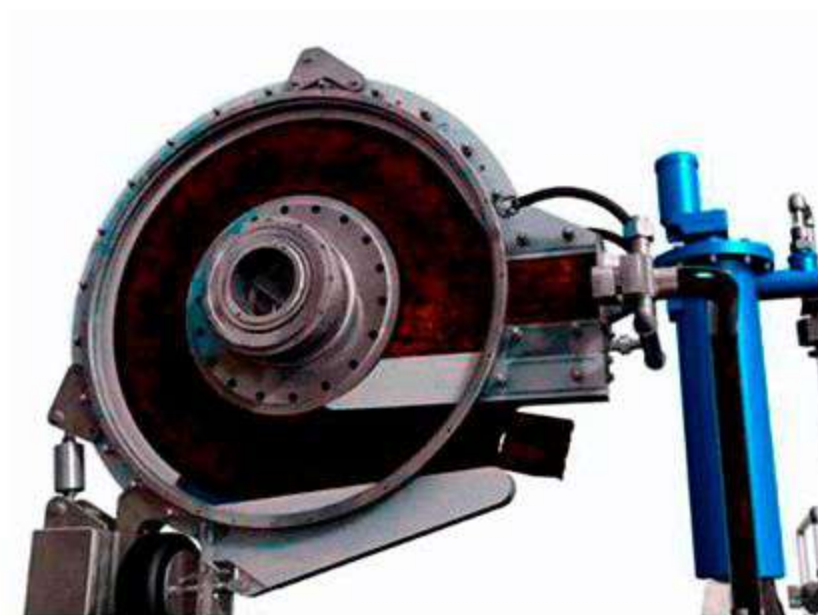
Mantenimiento

- Su operador puede realizar un mantenimiento
- Construcción robusta
- Pocas partes mecánicas
- Velocidad de rotación lenta (de 0.2 a 2 rpm)
- Unidad completamente cerrada que reduce la exposición corrosiva a los equipos cercanos
- Ciclo de autolimpieza automatizado
- Fácil de operar y mantener



Economía

- Ahorro en costos de disposición final (Alta Sequedad de Torta)
- Requisitos mínimos de espacio (small footprint)
- Bajos costos de mantenimiento
- Costos laborales reducidos
- Bajo consumo de energía
- Bajo consumo de agua (1 m³ / canal cada 24 horas de funcionamiento)
- Alta tasa de captura minimizando el retorno de biosólidos



Aplicaciones Municipales

- Lodos Primarios
- Lodos Biológicos y Lodos Activados
 - Lodos digeridos aerobios
 - Lodos digeridos anaerobios
 - Laguna de oxidación
 - SBR
 - MBR Y MBBR
 - Y otros - ¡Pregunte sobre su aplicación a nuestro experimentado equipo!
- Lodos Mixtos
- Lodos efluentes de plantas de biogás (Biomethanisation Digestate)
- Lodos Sépticos (directamente de camiones vactor)

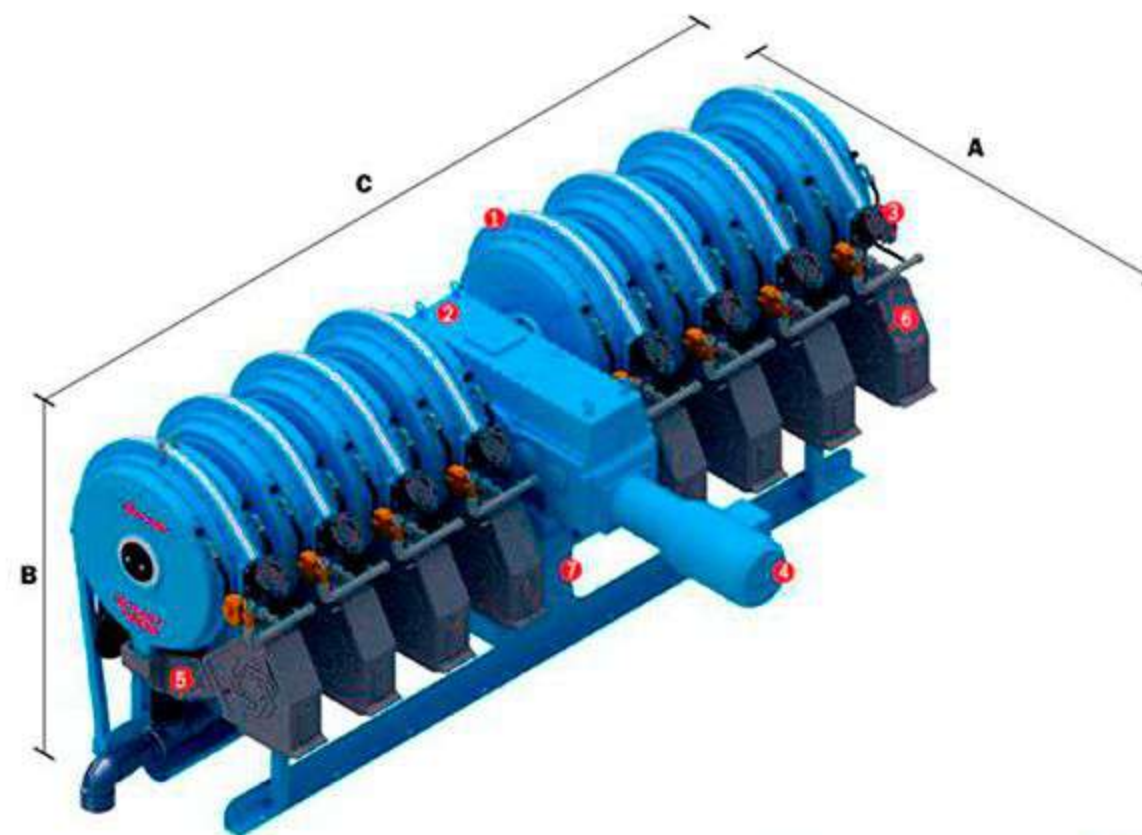
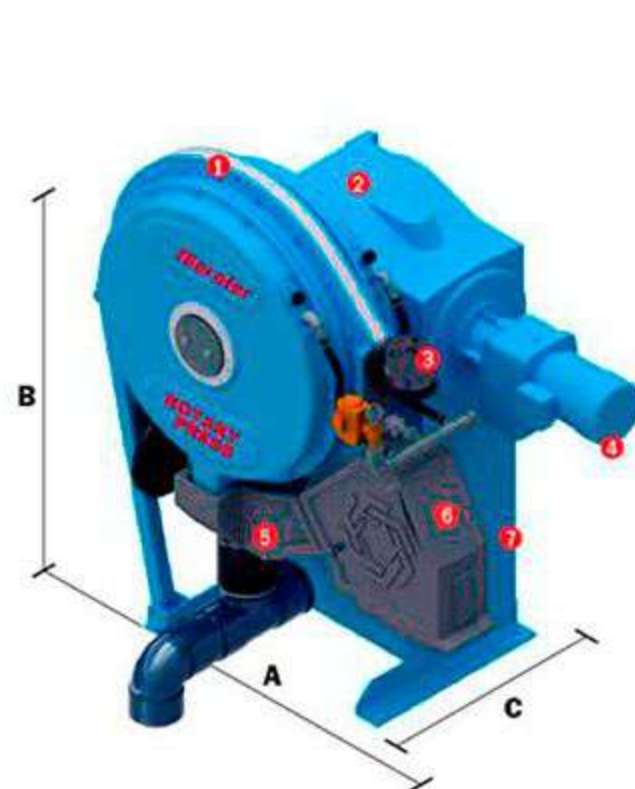


Aplicaciones Industriales

- Lodos Efluentes de Pulpa y Papel
- Lodos Efluentes de Cervecería
- Estiércol Agrícola (Porcino, Vaca, etc.)
- Efluente de Proceso Alimentario (Matadero, Proceso de Leche)
- Planta de biocombustibles
- Planta de bagazo
- Efluente de planta de reciclaje de plástico
- Lodos Efluentes de Curtiduría
- Efluente de granjas acuicolas
- Y más - ¡Contáctenos con su aplicación!



Especificaciones de la Prensa Rotativa



- 1** UNIDAD DE DESHIDRATACIÓN
- 2** UNIDAD DE ENGRANAJE
- 3** ENTRADA DE ALIMENTACIÓN
- 4** MOTOR
- 5** DESCARGA DEL FILTRADO
- 6** SALIDA DE TORTAS
- 7** BASE

NO. DE MODELO	MODELO	DIMENSIONES in (mm)			PESO lb (kg)	MOTOR HP (kW)
	CANALES	A	B	C		
1-900/1000CV	1	69 (1745)	72 (1830)	40 (1028)	3966 (1799)	1.5 (1.1)
2-900/2000CV	2	74 (1874)	72 (1830)	65 (1646)	6854 (3109)	3 (2.2)
3-900/3000CV	3	75 (1899)	72 (1830)	86 (2180)	8498 (3855)	5 (3.7)
4-900/4000CV	4	84 (2135)	75 (1915)	102 (2580)	10280 (4663)	5 (3.7)
5-900/5000CV	5	88 (2240)	75 (1915)	123 (3124)	12235 (5550)	7.5 (5.5)
6-900/6000CV	6	88 (2240)	75 (1915)	144 (3668)	13649 (6191)	7.5 (5.5)
7-900/7000CV	7	90 (2280)	79 (2007)	176 (4471)	17409 (7913)	10 (7.5)
8-900/8000CV	8	90 (2280)	79 (2007)	187 (4750)	18820 (8555)	10 (7.5)

*VARÍA SEGÚN LAS INSTALACIONES







Estudio de Caso #1 - PTAR Municipal con planta de Biogas

PTAR de la ciudad de Repentigny, Quebec, Canadá

- **Proceso:** Lodos primarios digeridos anaeróbicamente (25-30 días)
- **Capacidad de la planta:** 25 ML/día o 6,7 MGD
- **Prensa Rotativa:** 2 unidades

Modelo: 4-900/4000CV

Puesto en servicio: 1995 & 2015

- **Desempeño:**
 - Concentración de alimentación: 2-4 % TS
 - Rendimiento: 6.7 t/d/prensa (24 horas)
 - Tasa de Captura: 96 % TSS
 - Sequedad de la Torta: 32 % TS

Características especiales: Operaciones nocturnas completamente automatizadas (sin operadores)



Estudio de Caso #2 - Planta de Biogas

Planta de Biogas Rivère-du-Loup, Quebec, Canadá

- **Proceso:** Digestión Anaeróbica de Materia Orgánica Residual (ORM)
(Biomethanisation Digestate)

- **Prensa Rotativa:** 1 unidad

Modelo: 6-900/6000CV

Puesto en servicio: 2015

- **Desempeño:**

- Concentración de alimentación: 5 % TS
- Rendimiento: 9.6 t/d (8 horas)
- Sequedad de la Torta: 36 % TS
- Tasa de Captura: 97 % TSS

- **Dos de las mayores plantas de Biogás en construcción en Quebec estarán equipadas con la Prensa Rotativa Fournier. ¡Contáctenos para detalles adicionales!**



Estudio de Caso #3 - Estación de lodo séptico

Neuville, Quebec, Canadá

- **Proceso:** Lodos Sépticos (directamente del camión vactor)
- **Prensa Rotativa:** 1 Unidad
Modelo: 3-900/3000CV
Puesto en servicio: 2012
- **Desempeño:**
 - Concentración de alimentación: 2-3 % TS
 - Rendimiento: 4.8 t/d (8 horas)
 - Sequedad de la Torta: 42 % TS
 - Tasa de Captura: 96 % TSS



Estudio de Caso #4 - PTAR Municipal de lodos Mixtos

Glasgow, Kentucky, E.U.A

- **Proceso:** Dos fuentes de tratamiento provenientes de digestores aeróbicos y anaeróbicos

- **Prensa Rotativa:** 1 Unidad

Modelo: 6-900/6000CV

Puesto en servicio: 2011

- **Desempeño:**

- Concentración de alimentación: 2 % TS
- Rendimiento: 2 a 1 t/d (8 horas)
- Sequedad de la Torta: 22-30 % TS
- Tasa de Captura: 97 % TSS

- **Características especiales:** La bomba de cavidad progresiva se utiliza para bombear la torta después de un transportador sin eje



Estudio de Caso #5 - Efluente de Cervecería InBev – Anheuser-Busch – Los Angeles, CA

- **Proceso:** Lodos de cerveza (Flotación por Aire Disuelto y Lodos Activados Residuales)
- **Prensa Rotativa:** 1 Unidad

Modelo: 6-900/6000CV

Puesto en servicio: 2016

- **Desempeño:**
 - Concentración de alimentación: 4.6 % TS
 - Rendimiento: 3.3 t/d (8 horas)
 - Sequedad de la Torta: 22 % TS
 - Tasa de Captura: 96.4 % TSS



Estudio de Caso #6 - Efluente de Pulpa y Papel

Northwood Tissue, Lancaster UK

- **Proceso:** Planta de destintado/reciclado de Celulosa y Papel
- **Prensa Rotativa:** 1 Unidad
Modelo: 6-900/3000CVP-304SS
Puesto en servicio: 2017
- **Desempeño:**
 - Concentración de alimentación: 1-3 % TS
 - Rendimiento: 28 t/d
 - Sequedad de la Torta: 52 % TS
 - Tasa de Captura: 98 % TSS



Estudio de Caso #7 - PTAR Municipal 100% Biológica

Alexandria Borough, Pensilvania - E.U.A.

- **Proceso:** Lodos digeridos aeróbicos
- **Prensa Rotativa:** 1 Unidad
Modelo: 2-900/2000CV
Puesto en servicio: 2012
- **Desempeño:**
 - Concentración de alimentación: 3 % TS
 - Rendimiento: 1 t/d (8 horas)
 - Sequedad de la Torta: 16 - 21 % TS
 - Tasa de Captura: 95 % TSS



Estudio de Caso #8 - Efluentes de fabricación de automóviles

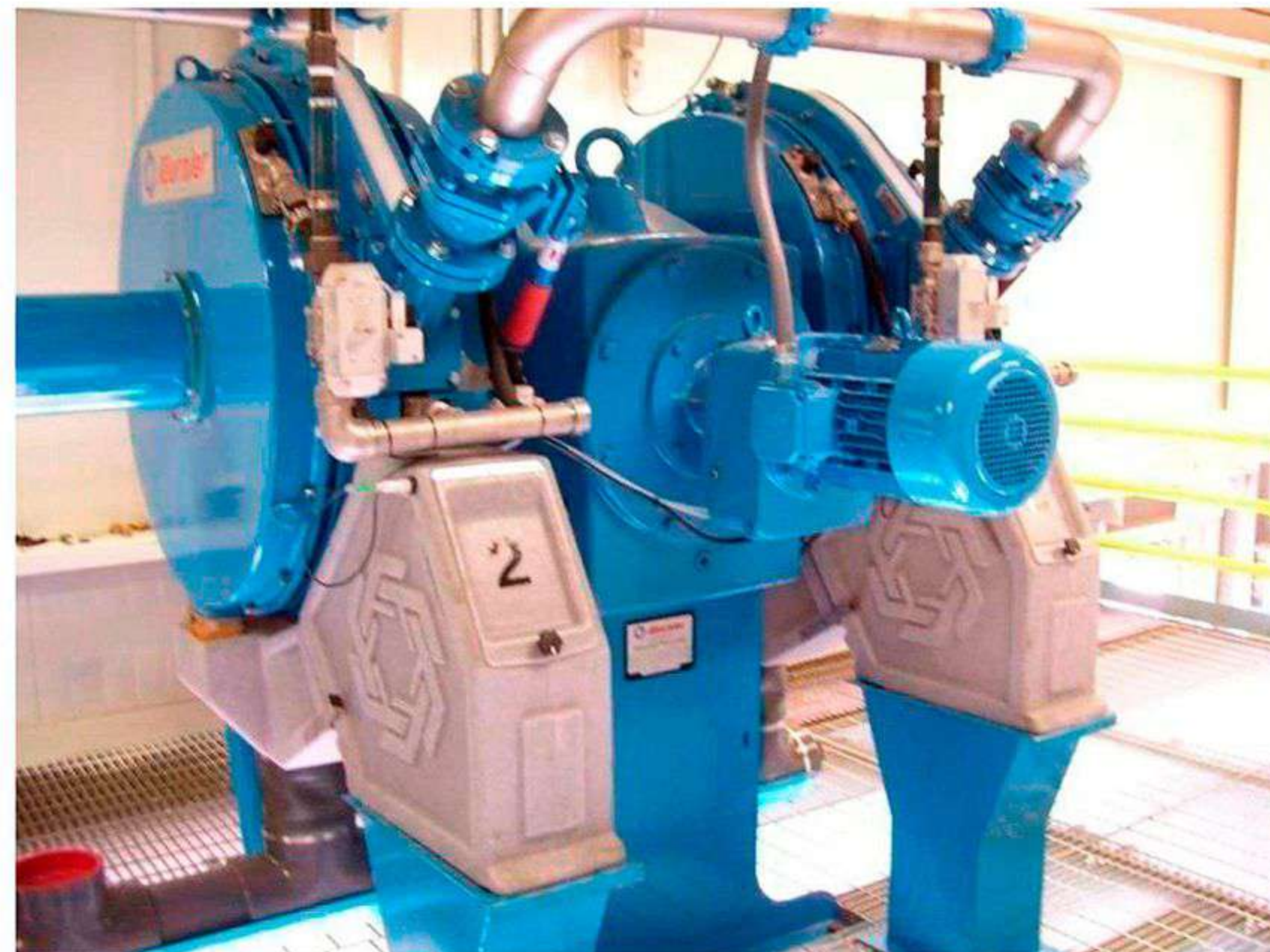
Flint, Michigan - E.U.A

- **Proceso:** Efluente residual de procesamiento de automóviles
- **Prensa Rotativa:** 1 Unidad

Modelo: 2(3)-900/3000CV

Puesto en servicio: 2010

- **Desempeño:**
 - Concentración de alimentación: 4 % TS
 - Rendimiento: 1.5 t/d (8 horas)
 - Sequedad de la Torta: 18 - 20 % TS
 - Tasa de Captura: 98 % TSS



Estudio de Caso #9 - PTAR Municipal con Efluente Industrial

Becker, Minnesota - E.U.A.

- **Proceso:** Lodos Industriales y Domésticos (Lodos Activados Residuales)
- **Prensa Rotativa:** 2 Unidades

Modelo: 7(8)-900/8000CV

Puesto en servicio: 2017

- **Desempeño:**
 - Concentración de alimentación: 1.20 % TS
 - Rendimiento: 4.4 t/d (8 horas)
 - Sequedad de la Torta: 39 % TS
 - Tasa de Captura: 99 % TSS



Unidades piloto móviles a gran escala para probar su aplicación



Unidades en contenedores también están a la venta | Este tipo son unidades móviles Plug & Go





GRUPO
ENERGUA



FOURNIER

iGracias!