

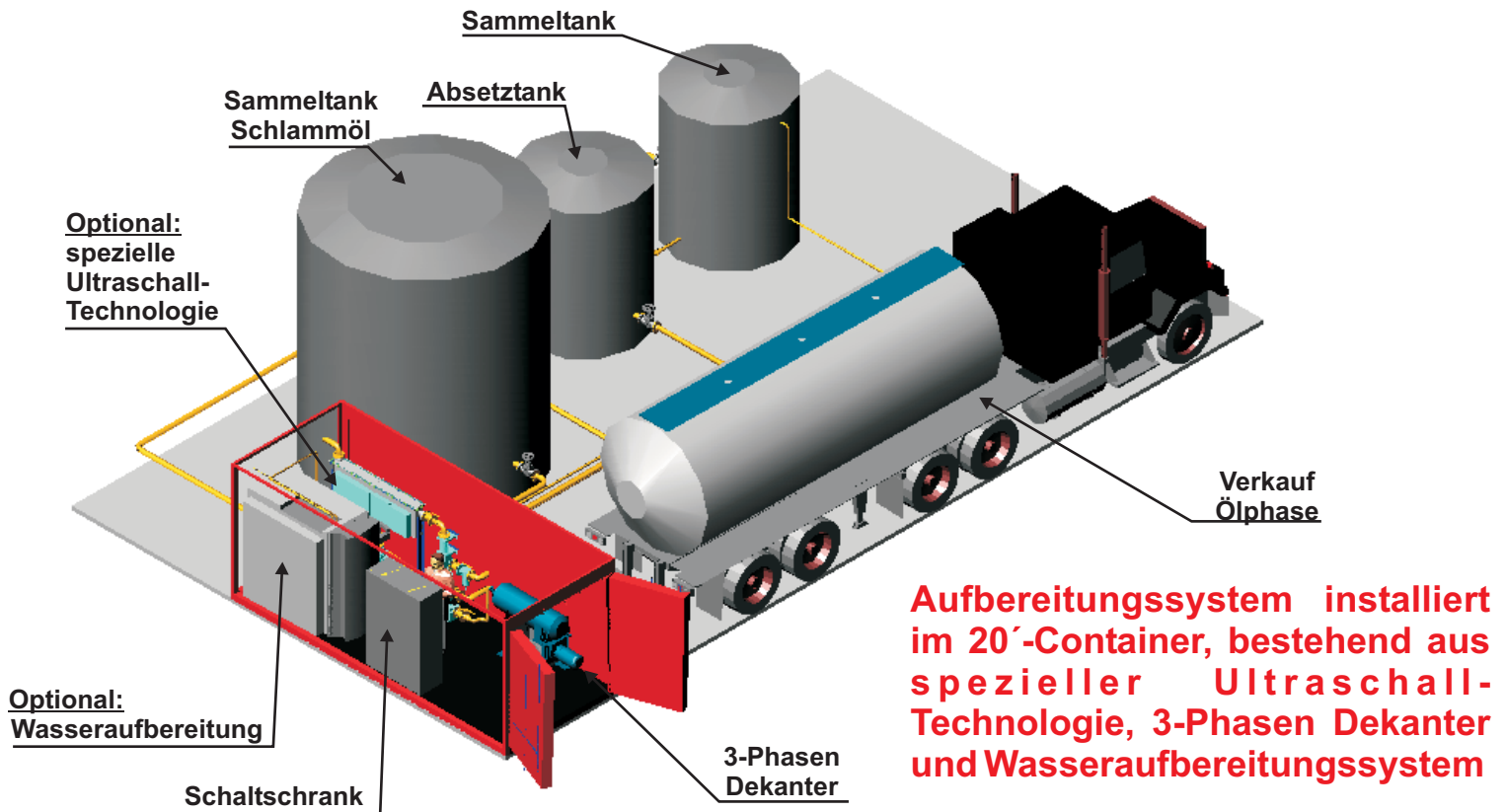
Konzept zur Aufbereitung von Schlammöl / Slop Oil / Altöl



Komplettlösung für

- Werften
- Entsorger
- Raffinerien
- Tankfelder
- Reduzierung der Entsorgungskosten
- Zusätzliche Einnahmen durch den Verkauf der Ölphase
- Wasserphase kann in die Kanalisation eingeleitet werden

Beispiel



3-Phasen - Dekanter

Im 3-Phasen Dekanter werden die Feststoffe kontinuierlich von den beiden Flüssigphasen Öl & Wasser durch die wirkende Zentrifugalkraft getrennt und kontinuierlich ausgetragen. Die beiden Flüssigphasen bilden zwei konzentrische innere Ringe, und werden durch spezielle Einbauten in der Trommel separat abgeleitet.



Separator

Im Separator werden die Flüssigphasen Wasser & Öl kontinuierlich abgetrennt und abgeführt, während die Feststoffe (Sedimentanteil) im Schlammraum abgeschieden und automatisch in programmierbaren Intervallen abgestoßen werden.



Optional: spezielle Ultraschall-Technologie

Aufspaltung selbst von extrem stabilen Wasser/Öl-Emulsionen ohne Zusatz von Chemikalien. Nach dem Befüllen des Tanks mit Slop Oil wird die Flüssigkeit mit Ultraschall beaufschlagt, so daß sich eine freie Wasserphase und eine freie Ölphase bilden kann. Anschließend werden diese beiden Phasen aus dem Tank abgezogen, so daß der Tank für einen neuen Behandlungszyklus gefüllt werden kann.



Optional: Wasseraufbereitung

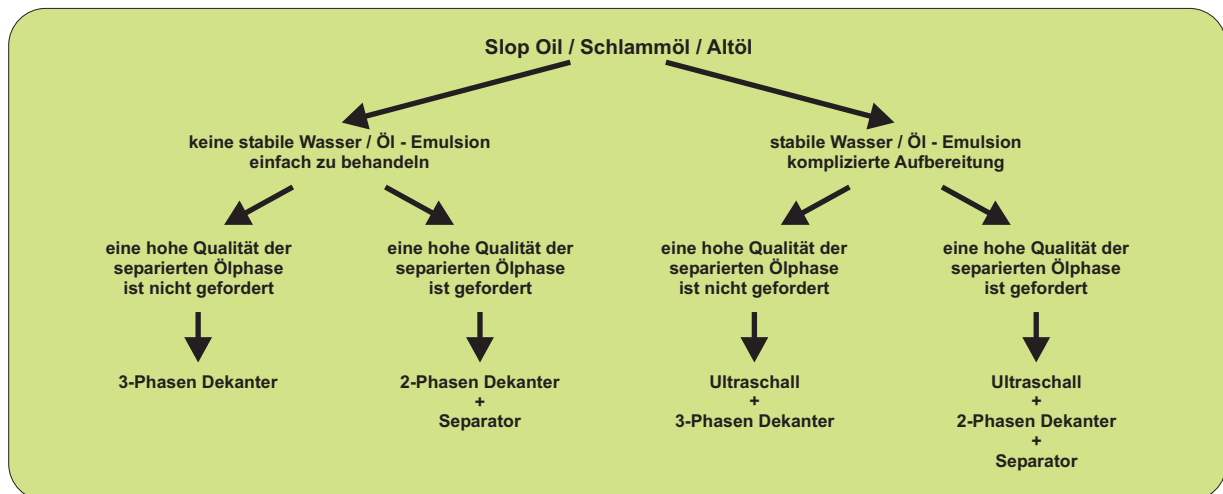
Alternativ zur Entsorgung der abgetrennten Wasserphase kann diese mittels spezieller Membrantechnologie oder mittels Vakuumverdampfer so aufbereitet werden, daß das Wasser in die Kanalisation eingeleitet werden kann.

Die Kombination von modernen und bewährten Technologien bedeutet für den Anwender ein Höchstmaß an Prozeßstabilität und Zufriedenheit

Vorteile

- Sichere Entfernung des freien und emulgierten Wassers aus dem Öl
- System kann auch Schmutzöle mit einem extrem hohen Anteil an Feststoffen aufbereiten
- Problemlose Aufbereitung auch hochviskoser Schmutzöle
- Kontinuierliche Aufbereitung der Schmutzöle im Prozeßstrom
- Kein Einsatz von Chemikalien / Umweltfreundlich
- Aufbereitetes Öl kann für weitere Anwendungsfälle verwendet werden
- Aufbereitete Öle erfüllen problemlos die Annahmequalitäten für Öle als Sekundärbrennstoff in der Zement- und Stahlindustrie
- Geringere Energiekosten für eine evtl. weitere thermische Aufbereitung, da das Wasser nicht verdampft werden muß, sondern mechanisch entfernt wird
- Durch den Einsatz von verschiedenen Separationstechnologien kann die Ölqualität besser / optimaler an den sich wechselnden und speziellen Marktanforderungen angepaßt werden
- System modular erweiterbar
- Anlagenkonfiguration gemäß Anforderungen und nach Örtlichkeit
- Anlagengrößen von 0,5 bis 50 m³/Tag
- Ready to install -Units, intern verkabelt und verrohrt
- Auf Wunsch auch im Container installiert

Eingesetzte Technologien



Anwendungen

- Altöle
- Slop Oils
- Schlammöle
- Kühlschmierstoffe
- Ölhaltige Emulsionen
- Extrem hochviskose Öle
- Öle mit hohen Feststoffgehalten

Referenzen Slop Oil

- Nordamerika 8 Systeme
- Südamerika 8 Systeme
- Mittelamerika 1 Systeme
- Afrika 6 Systeme
- Asien 2 Systeme
- Europa 62 Systeme

Schlammöl-Aufbereitungssystem im Einsatz



Spezielle Ultraschall-Technologie zur Aufspaltung der stabilen Wasser/Öl-Emulsion auf Power Plant in Honduras



Nachgeschalteter Pieralisi-Dekanter für die Aufbereitung von Slop Oil in die Phasen Wasser & Öl

Aufbereitungssystem für Versuche vor Ort



Mobiles Aufbereitungssystem bestehend aus Arbeitstank, Ultraschall-System & Dekanter



Demonstrationsanlagen bei Entsorgungen



Demonstrationsanlage in einem 40'-Container auf dem Gelände eines Schlammöl-Entsorgers



Mobiles System für Aufbereitung von 500 Liter Slop Oil

Gerne beraten wir Sie ausführlich & persönlich zu unserer **Aufbereitungs-Technologie**.



Dipl.-Ing. Claus Altenberg



Dipl.-Ing. Sven Altenberg

Environmental Systems GmbH
Umlandstrasse 22
27576 Bremerhaven
Germany

Tel.: +49 - (0)471 - 50 10 451

Fax: +49 - (0)471 - 50 10 453

www.environmental-systems.de

e-Mail: info@environmental-systems.de