



5  años
a su servicio



**INCINERADORES DE RESIDUOS
EL VALOR DE LA EXPERIENCIA**

Servicio integral de ingeniería, instalación y mantenimiento



➤ SERIE KT

Diseñados para la incineración de residuos y animales de gran tamaño sin troceado previo.

- El cargador permite la introducción de los cuerpos y/o residuos sin manipulación.

➤ SERIE ROT

Diseñados para la incineración de residuos animales, vísceras, residuos de hospital y residuos industriales.

- Cámara rotativa.
- Opcionalmente se puede suministrar un elevador-volteador de contenedores normalizados.



➤ SERIE KR

Diseñados para la incineración de residuos industriales, de hospital, animales y harinas cárnicas.

- Funcionamiento continuo.
- Sistema de carga de residuos adaptado a cada aplicación.
- Dispositivo de extracción automática de cenizas.
- Velocidad de rotación variable.

➤ SERIE KL

Diseñados para la incineración de residuos líquidos bombeables.

- En base acuosa.
- Aceites.
- Disolventes.



Los hornos pueden incorporar calderas de recuperación de calor con producción de vapor y turboalternadores para generación eléctrica.



DEPURACIÓN DE GASES Y VALORIZACIÓN ENERGÉTICA

Opcionalmente se pueden suministrar sistemas de reducción no catalítica (SNCR) de NOx.

KALFRISA suministra instalaciones de depuración de gases mediante hidróxido cálcico o bicarbonato sódico y carbón activo que garantizan el cumplimiento de la normativa medioambiental vigente en la CE.



Kalfrisa ha desarrollado hornos para incineración de residuos industriales, de hospital, animales y harinas cárnicas de probada eficacia, bajo consumo y totalmente automatizados, que

**RESPETAN LA
NORMATIVA
MEDIOAMBIENTAL
EN VIGOR**

- TEMPERATURA EN LA CÁMARA DE COMBUSTIÓN REGULABLE.
- TEMPERATURA EN EL REACTOR TÉRMICO (POSTCOMBUSTOR) REGULABLE A PARTIR DE 850 °C.
- TIEMPO DE RESIDENCIA DE LOS GASES EN EL REACTOR TÉRMICO SUPERIOR A 2 SEGUNDOS.
- CUMPLIMIENTO NIVELES DE EMISIÓN DE ACUERDO A LA NORMATIVA VIGENTE.

COMBUSTIBLES

- Gasóleo
- Gas natural
- Gas propano
- Biogás
- Grasa animal
- Aceite
- Residuos líquidos

Las grandes plantas de destrucción de residuos incluyen sistemas de monitorización de emisiones que permiten la medición continua de los parámetros contaminantes contenidos en los gases.

CASOS DE ÉXITO

➤ INSTALACIÓN DE VALORIZACIÓN DE SUBPRODUCTOS ANIMALES

- Capacidad de destrucción:
 - » 800 kg/h de harina cárnica
- Combustible: grasa animal
- Reducción de NOx: SNCR a 1.000 °C
- Potencia térmica instalada: 9.300 kW



➤ INSTALACIÓN DE INCINERACIÓN DE RESIDUOS NORTE DE ESPAÑA

- Capacidad de destrucción:
 - » 1.100 kg/h de M.E.R. o
 - » 700 kg/h de residuo hospitalario o
 - » 600 kg/h de harina cárnica
- Potencia térmica instalada: 5.175 kW
- Recuperación de calor: Caldera acuotubular
- Generación eléctrica 900 kW



➤ INSTALACIÓN DE ELIMINACIÓN DE RESIDUOS INDUSTRIALES EN ARGELIA

- Capacidad de destrucción: 250 kg/h
- Combustible: gas propano



➤ INSTALACIÓN DE ELIMINACIÓN DE RESIDUOS INDUSTRIALES CENTRO DE ESPAÑA

- Capacidad de destrucción: 4.000 kg/h
- Combustible: residuos líquidos





COMPROMISO

➤ Kalfrisa ha obtenido el certificado de calidad ISO 9001:2008 para las actividades de diseño y suministro de equipos, plantas y tecnologías para la recuperación del calor, calentamiento de aire o gases, incineración, oxidación de compuestos orgánicos volátiles (COV's) y calefacción industrial.

La obtención del certificado es el resultado del esfuerzo de Kalfrisa por ofrecer un nivel óptimo de servicio, implantando una filosofía de trabajo regulada por estándares de calidad tanto externos como internos.

ISO 9001 : 2008

Pol. Ind. Malpica,
calle D, número 65,
50016, Zaragoza
tel. 976 470940 fax. 976 471595
info@kalfrisa.com

www.kalfrisa.com