

COMPROMISO DE SERVICIO

Kalfrisa garantiza la óptima adecuación de sus instalaciones a los requerimientos del cliente, adaptando su diseño a las diferentes especificaciones técnicas de cada proyecto.

La obtención del **certificado de calidad ISO 9001:2008** significa el compromiso de Kalfrisa con la excelencia, implantando una filosofía de trabajo regulada por estándares de calidad tanto externos como internos.



el valor de la **EXPERIENCIA**



Incineración de residuos industriales, de hospital, animales y harinas cárnicas

SERIE KT

Diseñados para la incineración de animales de gran tamaño sin troceado previo. El cargador permite la introducción de los cuerpos y/o residuos sin manipulación.

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

SERIE ROT

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

Cámara rotativa.



MANTENIMIENTO

Contrato de mantenimiento preventivo para control del horno crematorio, con visitas programadas de nuestros operarios.

COMBUSTIBLES:

- Gasóleo
- Gas natural
- Gas propano
- Biogás
- Grasa animal

servicio integral de ingeniería, instalación y mantenimiento

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.

Los hornos incineradores de residuos industriales, de hospital, animales y harinas cárnicas están diseñados para trabajar en las siguientes condiciones:

- **Temperatura en la cámara de cremación regulable hasta 850 °C.**

- **Temperatura en el reactor térmico (postcombustor) regulable entre 850 y 1.100 °C.**

- **Tiempo de residencia de los gases en el reactor térmico superior a 2 segundos.**

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.

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



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.



AHORRO ENERGÉTICO

Sistema de ahorro de energía en hornos de alta capacidad.



REFERENCIAS

Más de 45 años de experiencia avalan nuestra actividad.

