

# INCINERACIÓN DE RESIDUOS



## **■ HORNOS ROTATIVOS DISCONTINUOS**

Son hornos con cámara que oscila intermitentemente, lo que les hace idóneos para una perfecta destrucción de residuos compactos o más húmedos. El diseño y construcción están basados en criterios de máxima robustez, elevado rendimiento térmico y respeto a la normativa medioambiental.



	ROT-300	ROT-600	<b>ROT-1000</b>	ROT-1500	<b>ROT-2500</b>
Capacidad de incineración (kg/h)	50-90	85-125	125-200	200-300	300-450
Capacidad de carga (kg)	200	300	500	800	1400
Volumen de cámara (m3)	2	2.5	4.6	7	12

## ■ HORNOS ROTATIVOS CONTINUOS

Diseñados y fabricados para la destrucción de grandes cantidades de residuos industriales, de hospital y animales.

- Máxima robustez y elevado rendimiento térmico
- Funcionamiento continuo
- Sistema de carga adaptado a cada aplicación
- Extracción automática de cenizas
- Velocidad rotación variable



	KR-4200	KR-5400	KR-11500
Capacidad de incineración (kg/h)	750-1500	1000-2500	2500-3500
Capacidad de carga (kg)	Carga continua	Carga continua	Carga continua
Volumen de cámara (m³)	28	40	72

# ■ DESTRUCCIÓN TÉRMICA DE RESIDUOS

Kalfrisa, con una experiencia de más de 30 años, diseña y construye hornos incineradores para la destrucción de todo tipo de residuos asegurando condiciones de máxima higiene y respetando las normativas medioambientales en vigor.

### **HORNOS ESTÁTICOS**

Hornos diseñados y fabricados para la destrucción térmica de residuos animales, hospitalarios e industriales. Rápidos, sencillos y seguros.





	KT-1500	KT-4000	KT-8000	KT-12000
Capacidad de incineración (kg/h)	50-100	100-200	200-350	325-650
Capacidad de carga (kg)	250	600	1200	18000
Volumen de cámara (m³)	1.5	4	8	12

## HORNOS ESTÁTICOS DESTRUCCIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS

Diseñados y fabricados para la destrucción térmica de residuos líquidos (aceites, disolventes, etc...). Introducción de residuos mediante lanzas de inyección o bombas especiales.



	KL-5000	KL-10000	KL-15000
Caudal líquidos (L/h)	1000	2000	3500
Caudal total de gases (Nm³/h)	5000	10000	15000
Volumen de cámara (m³)	15	26,5	37

# ■ INSTALACIÓN DE INCINERACIÓN

## SISTEMA DE **FILTRADO**

Para retención de partículas sólidas de contaminantes flotantes en los gases para cumplir con normativa.

### **VALVULA DE EMERGENCIA**

Cierra la salida de la chimenea principal para forzar a los gases a pasar por el sistema de depuración.

Abre en caso de fallo del sistema.

## **DOSIFICADOR DE REACTIVO**

Inyección de reactivo a la corriente de gases para neutralizar contaminantes y cumplir normativas locales.

#### DEPURACIÓN DE HUMOS

La legislación medioambiental, cada vez más restrictiva, implica complementar estas instalaciones con un tratamiento de depuración de humos posterior a la fase de incineración, para la eliminación de partículas sólidas y para la neutralización de gases ácidos y metales pesados. Siempre que sea posible, se debe integrar con sistemas de recuperación de calor.

#### RECUPERACIÓN DE ENERGÍA

La recuperación de energía permite disfrutar de una fuente de energía prácticamente gratuita. El equipo se diseña y fabrica en función de su utilización específica en una construcción robusta y de elevado rendimiento.

#### VALORIZACIÓN

Las instalaciones de valorización energética contribuyen a mitigar el cambio climático, ayudando a desviar los residuos de los vertederos y produciendo energía parcialmente renovable, sustituyendo así a los combustibles fósiles.

# **RECUPERACIÓN**

# **CARGADORES**



# **KALFRISA**

360°

EXPERIENCIA CONOCIMIENTO IMPLICACIÓN El conocimiento y la experiencia adquirida durante más de 50 años trabajando en equipos de valorización de residuos nos ha permitido ofrecer soluciones fiables y rentables a nuestros clientes.

Nuestros equipos están homologados, certificados y autorizados por la CE. Además, KALFRISA para cumplir con el compromiso de innovación en sus equipos, ha sido reconocida como PYME INNOVADORA por el Ministerio de Ciencia e Innovación del Gobierno de España.

Competir por el liderazgo europeo solo es posible mediante un **servicio 360°**. KALFRISA dispone de tecnologías totalmente propias diseñando, desarrollando, fabricando, realizado puestas en marcha y atendiendo técnicamente una vez se ha vendido el equipo.

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 9001:2015 significa el compromiso de Kalfrisa con la excelencia, implantando una filosofía de trabajo regulada por estándares de calidad tanto externos como internos.







#### GARANTÍA PARA EL MEJOR RENDIMIENTO DE SU INSTALACIÓN

#### ■ ASISTENCIA Y REPARACIÓN

Con la máxima experiencia y bajo procedimientos certificados, los profesionales que han diseñado y fabricado sus equipos serán su soporte, garantizando la formación y cualificación de nuestros técnicos.

Con la garantía de utilizar sólo recambios originales.

En remoto se atenderán de la forma más ágil posible.

Avisos de avería con diagnóstico y guardias telefónicas 365 días.

#### ■ CONTRATO PREVENTIVO

Protocolos de visitas programadas en ruta por todo el territorio para inspección periódica, que permiten la continuidad funcional cubriendo las visitas de chequeo establecidas y la atención prioritaria a los avisos de avería, lo que permite el ágil diagnóstico de las mismas.

#### **■ ESTAMOS CONECTADOS**

Lo que nos permite conocer el funcionamiento de sus equipos en tiempo real, clave para la prevención o intervención inmediata mediante el asesoramiento de expertos.

# MONTAJE INDUSTRIAL E INSTALACIONES

Nuestra ingeniería estudia las necesidades de cada proyecto para dimensionar una solución adecuada al mismo y exclusiva para cada cliente.

Nos encargamos de la instalación, montaje y obras necesarias para dejar la maquinaria en su óptimo funcionamiento.

Nuestro equipo puede encargarse del mantenimiento preventivo de la instalación, así como de la revisión periódica de la misma para obtener el máximo rendimiento.

