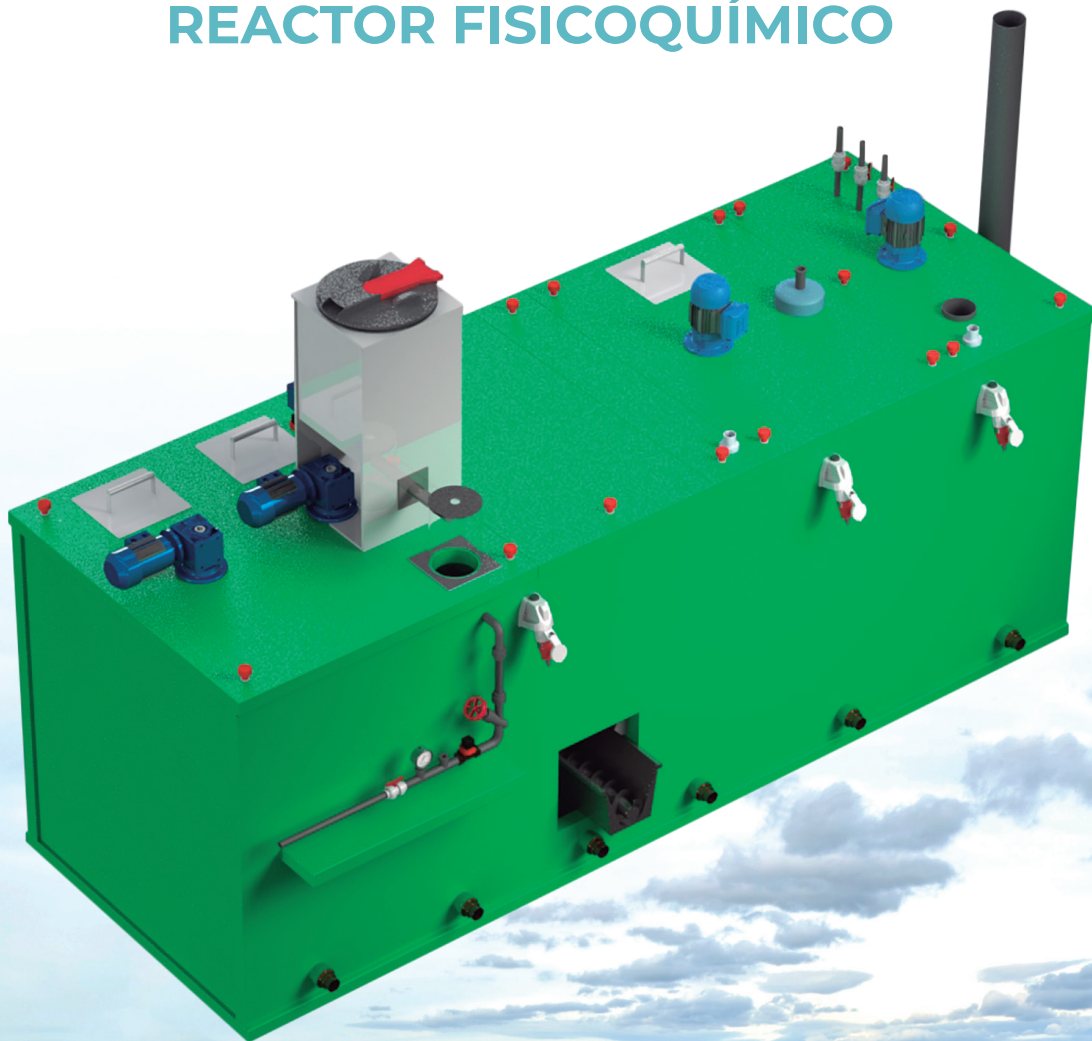
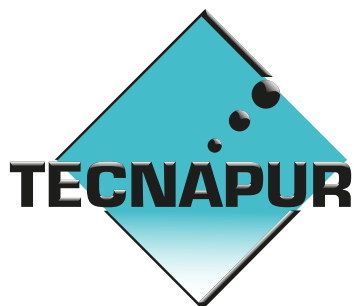


TECNAPUR

FASE II DEL SISTEMA DE TRATAMIENTO DE PURINES TECNAPUR REACTOR FISICOQUÍMICO



REDUCCIÓN DE HASTA UN 75% N Y 95% P
EN MENOS DE 20 m²



REACTOR FISICOQUÍMICO FASE II DEL SISTEMA TECNAPUR



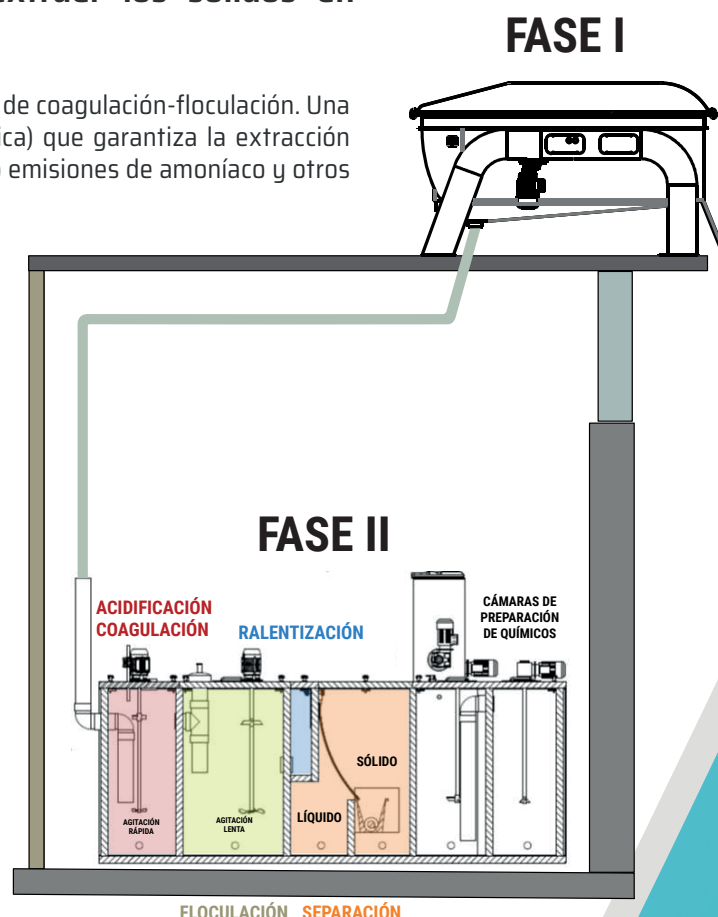
Una solución efectiva y económica para extraer los sólidos en suspensión del purín sin emisiones.

Tecnapur ha ideado un revolucionario tratamiento fisicoquímico de coagulación-floculación. Una segunda fase de separación (posterior a una filtración mecánica) que garantiza la extracción de casi todos los sólidos en suspensión de los purines, evitando emisiones de amoníaco y otros gases de efecto invernadero (GEI).

¿QUÉ BENEFICIOS APORTA?

La fase I de Tecnapur, una filtración mecánica, permite extraer hasta un 40% de los sólidos del purín. Sin embargo, en la parte líquida aun quedan partículas sólidas en suspensión, la mayoría con un tamaño inferior a 50 micras, imposibles de separar mecánicamente. Con el tratamiento fisicoquímico (Fase II) de Tecnapur logramos extraerlas, consiguiendo una reducción de hasta el 75% del nitrógeno y un 95% del fósforo de la parte líquida respecto al purín inicial, lo que la hace ideal para fertirrigación, al carecer de sólidos en suspensión y mejorar su balance N-P-K.

El sistema realiza la separación en pH ácido, lo que permite mantener el nitrógeno en forma de ion amonio, impidiendo que se desperdicie fertilizante y la emisión de amoníaco gaseoso a la atmósfera. Todo esto con un uso reducido de espacio, productos químicos y un bajo consumo energético.



¿CÓMO FUNCIONA?

El sistema de tratamiento fisicoquímico de Tecnapur se realiza en un reactor instalado tras el separador mecánico, dispone de una primera cámara de coagulación con agitación rápida en la que entra el líquido separado para ser acidificado y donde se añaden los productos químicos coagulantes. Posteriormente, en una segunda cámara, se realiza la fase de floculación con agitación lenta. Finalmente, el sistema incluye una cámara ralentizante, que mejora la agrupación y compactación de los sólidos, para que el tamiz filtrante separe el sólido floculado.

VENTAJAS Y CARACTERÍSTICAS

- Las emisiones de amoníaco, olores, metano y otros gases de efecto invernadero se reducen prácticamente en un 100%.
- Más del 95% del fósforo y hasta un 75% del nitrógeno se mantiene en la parte sólida.
- El sistema está construido con materiales resistentes a sustancias químicas.
- Consumo eléctrico inferior a 5 kw/h para un caudal máximo de 15m³/h.

Aplicaciones fase líquida	Aplicaciones fase sólida
Fertirrigación.	Compostaje.
Depuración biológica.	Fertilización.
Filtración por membranas.	