



Tratamientos de Biogás y Aguas Residuales

¿Quiénes somos?

Dim Water Solutions, perteneciente al Grupo Dimasa, dirige su actividad al desarrollo y aplicación de **tecnologías para el tratamiento de aguas y biogás**.

Líneas de trabajo en el campo del Biogás:

- **Limpieza/acondicionamiento del biogás** (reducción de humedad, partículas, H₂S, COV'S y siloxanos).
- **Transformación del biogás en combustible (upgrading)** para la automoción de coches o para su inyección a la red de gas natural
- **Centrales de bombeo y quema de Biogás**.

Líneas de trabajo en el campo del Agua:

- **Tratamiento de Aguas Residuales industriales** (para la reutilización de aguas de proceso).
- **Tratamiento de Lixiviados y Aguas Complejas** (gracias a un sistema exclusivo de membranas).





El grupo tiene como base la investigación, desarrollo e innovación tecnológica (I+D+i). Esto le permite ofrecer plantas de última generación, siempre personalizadas en función de las necesidades del cliente y con el objetivo de optimizar al máximo el rendimiento del equipo, para el tratamiento de efluentes de distintos tipos de procesos productivos.

En los últimos años hemos diseñado un proceso de **tratamiento de lixiviados** y uno de **limpieza de biogás** de última generación que permiten reducir los costes de explotación del cliente. Este sistema de tratamiento de biogás ha sido galardonado con el **Premio Tecnoenergía 2012** al mejor producto tecnológico y el **Premio Cambra 2015** a la innovación.



Internacionalización

La capacidad y la experiencia de un grupo internacional,
al servicio de sus clientes, allí donde nos necesiten



España (Planta de Fabricación)

México (Planta de Fabricación)

Colombia

Ecuador

Chile

¿Qué nos avala?



FEDER

FONDO EUROPEO DE
DESARROJO REGIONAL



SMART green gas

PROYECTO CONJUNTO CON
CONSORCIO DE EMPRESAS
PARA INNOVACIÓN EN BIOMETANO



NORMA ISO 9001:
SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD



NORMA ISO 14001:
SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

¿Qué nos avala?



SOCIO DE LA ASOCIACIÓN ESPAÑOLA
DE DESALACIÓN Y REUTILIZACIÓN



CERTIFICADOS POR EL COMITÉ DE
ACREDITACIÓN DE ESTADOS UNIDOS



CON EL APOYO DEL MINISTERIO
DE ECONOMÍA Y COMPETITIVIDAD



PATRONAL MULTISECTORIAL
DE PYMES CATALANAS

¿Qué nos avala?

ACAIP
associació catalana
d'indústries del plàstic

MEMBRE DE L'ASSOCIACIÓ CATALANA
D'INDÚSTRIES DEL PLÀSTIC.



Generalitat de Catalunya
Departament de Salut

NUM DE REGISTRE SANITARI
D'INDÚSTRIES I PRODUCTES ALIMETARIS
DE CATALUNYA (RSIPAC): **39,05177/CAT**



REGISTRO GENERAL SANITARIO DE
ALIMENTOS **NUM. 39,04467/B**



La Cambra
Cambra de Comerç
de Terrassa

MEMBRE DE LA CAMBRA DE COMERÇ I
INDUSTRIA DE TERRASSA

Certificados ISO



Certificado de Registro

SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD - ISO 9001:2008

Este documento certifica que:

DIM WATER SOLUTIONS, S.L.
C/ Miquel Vives, 87 - Local 2
08222 Terrassa
Barcelona

Dispone del certificado Nº:

FS 595404

y mantiene operativo un Sistema de Gestión de la Calidad que cumple los requisitos de ISO 9001:2008 para las actividades indicadas en el siguiente alcance:

Diseño, comercialización, instalación y mantenimiento de equipos de tratamiento de agua y biogás.

Por y en nombre de BSI:


Frank Lee, EMEA Compliance & Risk Director

Fecha de certificación inicial: 25/03/2013

Fecha de última emisión: 30/12/2015

Fecha efectiva: 26/03/2016

Fecha de caducidad: 14/09/2018

Página: 1 de 1



...making excellence a habit™

Este certificado fue emitido electrónicamente, es propiedad de BSI y está sujeto a las condiciones contractuales.

Un certificado electrónico puede ser autenticado en [la web de BSI](http://la.web.de.BSI).

Las copias impresas pueden ser validadas en www.bsigroup.es/es/certificacion-y-auditoria/Busqueda-directorio-de-certificados-clientes/Directorio-de-certificados-y-clientes o teléfono +34 91 4006620.

Información y Contacto: BSI Kitemark Court, Davy Avenue, Knowhill, Milton Keynes MK5 8PP, Tel +44 845 080 9000.

BSI Garantía Reino Unido Limited, registradas en Inglaterra bajo el número 7805321 en 389 Chiswick High Road, London W4 4AL, Reino Unido.

Miembro de BSI Group.



Certificado de Registro

SISTEMA DE GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL - ISO 14001:2004

Este documento certifica que:

DIM WATER SOLUTIONS, S.L.
C/ Miquel Vives, 87 - Local 2
08222 Terrassa
Barcelona

Dispone del certificado Nº:

EMS 595405

y mantiene operativo un Sistema de Gestión Medioambiental que cumple los requisitos de ISO 14001:2004 para las actividades indicadas en el siguiente alcance:

Diseño, comercialización, instalación y mantenimiento de equipos de tratamiento de agua y biogás.

Por y en nombre de BSI:


Frank Lee, EMEA Compliance & Risk Director

Fecha de certificación inicial: 25/03/2013

Fecha de última emisión: 30/12/2015

Fecha efectiva: 26/03/2016

Fecha de caducidad: 14/09/2018

Página: 1 de 1



...making excellence a habit™

Este certificado fue emitido electrónicamente, es propiedad de BSI y está sujeto a las condiciones contractuales.

Un certificado electrónico puede ser autenticado en [la web de BSI](http://la.web.de.BSI).

Las copias impresas pueden ser validadas en www.bsigroup.es/es/certificacion-y-auditoria/Busqueda-directorio-de-certificados-clientes/Directorio-de-certificados-y-clientes o teléfono +34 91 4006620.

Información y Contacto: BSI Kitemark Court, Davy Avenue, Knowhill, Milton Keynes MK5 8PP, Tel +44 845 080 9000.

BSI Garantía Reino Unido Limited, registradas en Inglaterra bajo el número 7805321 en 389 Chiswick High Road, London W4 4AL, Reino Unido.

Miembro de BSI Group.



Soluciones

Potabilización de Agua de mar, salobre y dulce

Plantas personalizadas, compactas y eficientes energéticamente.

Diseñamos **plantas de potabilización de agua compactas y personalizadas** para que se adapten al máximo a las **necesidades del cliente**. Facilitamos su transporte y su movilidad al instalarlas en contenedores de transporte marítimo.

¿Por qué nosotros ?

Dimasa Grupo, **posee una amplia experiencia en el diseño y la construcción de plantas** desaladoras de agua de mar y agua salobres.

Para **la desalación utilizamos el proceso de osmosis inversa** mediante membranas de enrollamiento espiral.

Eliminación total de parásitos, bacterias, virus y sólidos en suspensión.

Para **potabilizar agua dulce utilizamos el principio de la ultrafiltración, que consiste en la separación física mediante el uso de membranas de fibra hueca**.

Larga durabilidad y fácil manejo.

Nuestras plantas de potabilización presentadas en formato container ofrecen una estructura ligera, compacta, rígida y robusta.



Tratamiento de aguas residuales

Convertimos aguas residuales urbanas o industriales en aguas reaprovechables

El objetivo de los tratamientos **es producir agua limpia o reutilizable y un residuo sólido o fango (lodo) que podrá ser Reutilizado**. Dependiendo de las características del agua a tratar y del emplazamiento.

Conseguimos multiplicar por tres la capacidad de tratamiento en instalaciones existentes

Mediante **la implantación de nuestros módulos de membrana plana sumergida, conseguimos multiplicar por tres la capacidad de tratamiento en instalaciones existentes** con necesidad de ampliación y sin espacio disponible.

Diseñamos su proyecto en base a sus necesidades

Nos adaptamos a proyectos ya definidos o bien dimensionamos su proyecto en función del caudal solicitado y las cargas contaminantes existentes, siempre adaptando la mejor solución posible.



Para aguas industriales que contengan materiales inorgánicos o imposibles de tratar mediante tratamientos biológicos.

Depuradoras Compactas

Equipos de Poliéster Reforzado con Fibra de Vidrio

Dimasa Grupo diseña y fabrica compactos de depuración en disposición horizontal para enterrar o de superficie con cunas en P.R.F.V.

- **Reducción de contaminantes** hasta cumplimiento de vertido a colector, cauce público o reutilización de las aguas residuales.
- Su diseño y las materias primas utilizadas en el proceso de fabricación ofrecen a los compactos una fácil limpieza interior, una alta durabilidad y bajo mantenimiento.
- Fácil instalación y montaje.

Gracias al módulo interior instalado MBR micro-ultra filtración conseguimos alcanzar el grado más alto de depuración posible.

Con cada proyecto entregamos memoria del diseño del compacto.



ACCESORIOS:

- Agitadores
- Bomba de impulsión
- Tabique separador
- Difusores de aire de burbuja fina
- Eyectores
- Soplantes
- Reja de desbaste Cuadros eléctricos de maniobra

Descontaminación de acuíferos

Diseñamos plantas completamente automáticas que no requieren presencia de personal.

Los ingenieros de Dimasa Grupo diseñan las plantas **minimizando su consumo energético y su mantenimiento.**

La descontaminación de suelos y aguas contaminadas por hidrocarburos requiere de una tecnología específica para cada caso, en función de si se trata de un acuífero o de un lavado de tierras.



Fabricamos instalaciones portátiles presentadas en formato contenedor de transporte marítimo que ofrecen una estructura ligera, compacta, rígida y robusta. Además las diseñamos en este formato para que tengan una capacidad de modulación máxima.

Al estar compuestas por módulos, **no requieren de obra civil y la operatividad e instalación son muy sencillas.** Son equipos completamente automáticos que **no requieren la presencia de personal.**

Diseñamos plantas adaptadas a las necesidades del cliente



Desgasificación

Plantas de eliminación de gases

Dimasa Grupo fabrica y realiza montajes de instalaciones de tratamiento de agua para la eliminación de contaminantes gaseosos mediante **procesos de Stripping**.



Beneficios

Diseño y fabricación a medida de todos los equipos permitiendo un mayor rendimiento a un menor coste.

Tecnología sencilla para obtener unos resultados óptimos en la desgasificación de líquidos.

Eliminación de gases (CO₂) disueltos en aguas.

Capacidades de eliminación de más del 90%.

Evita problemas de corrosión en equipos posteriores.

Dimasa Grupo: la unión entre la fabricación y la ingeniería
Fabricamos directamente todos los equipos diseñados
por nuestro departamento de Ingeniería.

Planta Potabilizadora Solar

Potabilizadora de agua para zonas sin electricidad

Dimasa Grupo ha desarrollado **una unidad potabilizadora de agua específica para zonas que no dispongan de suministro eléctrico**. El dispositivo es apto para cualquier tipo de agua, desde agua ligeramente contaminada hasta agua de mar por lo que confiere una gran versatilidad frente al amplio abanico de aguas a tratar.



Componentes

- Alimentación energética compatible con:

**Energías Renovables (Solar, Eólica...)
Generadores Externos**

- Estructura metálica
- Depósito para agua a potabilizar
- Área para depósitos de almacenamiento hinchables
- Circulación de aire forzada

Tratamiento de Lixiviados

Novedoso sistema para la purificación de aguas contaminadas

Dimasa Grupo ha creado módulos especiales para tratar los lixiviados y purificar las aguas contaminadas, partiendo de la premisa de la utilización de los módulos de canal abierto para dicho tratamiento.



Módulos "DFCT"



Módulos "DT"

Los módulos de última generación de Dimasa Grupo están diseñados para su aplicación en el campo de las aguas contaminadas dando especial atención a los lixiviados de vertederos por sus características especiales.

Su diseño ha sido una tarea de muchos años de investigación ya que las tecnologías convencionales de membrana, por su configuración, impedían la utilización de la técnica de ósmosis con un líquido tan cargado.

Los lixiviados de los vertederos son una de las aguas más contaminadas y complicadas de tratar que nos podemos encontrar, principalmente por su alto componente salino y alta carga orgánica.

Dimasa Grupo: la unión entre la fabricación y la ingeniería



Membrana
Módulos "DFCT"

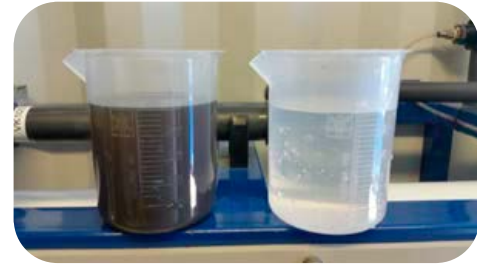


Disco hidráulico "DT"

Plantas Piloto de Tratamiento de Aguas Industriales

Nuestro sistema podrás recuperar gran parte del agua de tus residuos

El objetivo es **ahorrar agua**, evitar las costosas multas impuestas, y mejorar la imagen medioambiental de tu empresa. El agua resultante es de tal calidad que, además de cumplir con la legislación de vertido de aguas, en la mayoría de ocasiones se puede **reutilizar en el proceso**.



Sistema integral en tres fases: Pretratamiento o desbaste primario, Tratamiento Físico-Químico, y un Tratamiento combinado de Membranas (Ultrafiltración, Nanofiltración y Ósmosis Inversa). El desarrollo de estas membranas son fruto de **años de investigación** y están **fabricadas en exclusividad** para los equipos de **Dimasa Grupo**.

Convierte un problema en una nueva fuente de recursos

Puedes probar nuestra planta piloto,
te realizamos los ensayos y la
demostración de viabilidad de
nuestra tecnología

¡Te convencerá !

Ventajas del tratamiento de Dimasa Grupo

- ✓ *Recuperación de aguas limpias de hasta un 90% del total.*
- ✓ *Capacidad de adaptación a las necesidades de cada agua.*
- ✓ *Evita las penalizaciones legales por el vertido de aguas.*
- ✓ *Operación y mantenimiento de máxima simplicidad.*
- ✓ *Permite la rápida ampliación de capacidad de trabajo.*
- ✓ *Sistema avalada por un gran número de referencias.*

Tamiz Rotativo

Sistema de filtración para la separación sólido-líquido de aguas residuales

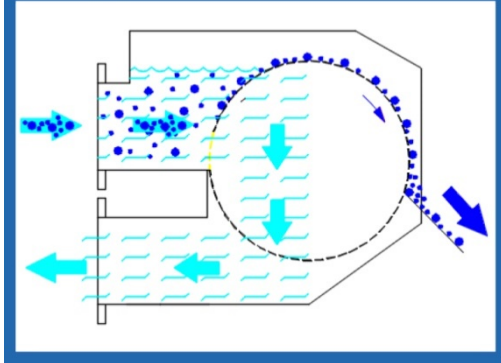
Los tamices rotativos son equipos destinados a la filtración o tamizado de aguas residuales y líquidos en general con el objeto de realizar una **separación sólido-líquido**. Por su concepción, se trata de un dispositivo de **funcionamiento auto limpiante**, capaz de operar durante largos periodos de tiempo sin necesidad de atención.



Aplicaciones:

Son ideales para el pretratamiento de agua residual: sector alimentario con alto contenido en grasas (lácteos, mataderos, pesqueras, bodegas...), papeleras, plástico, tratamiento primario en sustitución del decantador primario...

ESQUEMA DE FUNCIONAMIENTO



¿Cómo funciona un tamiz rotativo?

1. El líquido a filtrar entra en el tamiz rotativo por la tubería de entrada y se distribuye uniformemente a lo largo de todo el cilindro filtrante que gira a baja velocidad.
2. Las partículas sólidas quedan retenidas en la superficie del mismo y son conducidas hacia el rascador, que es el encargado de separarlas y depositarlas sobre una bandeja inclinada para su caída por gravedad.
3. El líquido pasa a través de las rendijas del cilindro filtrante y es conducido hacia la salida ubicada en la parte posterior.

Elementos de un tamiz rotativo:

- ✓ Cilindro filtrante fabricado en acero inoxidable AISI 304.
- ✓ Cuerpo ejecutado en acero inoxidable AISI 304.
- ✓ Rascador de limpieza en latón.
- ✓ Sistema de limpieza interior mediante agua a presión.
- ✓ Motor reductor de gran robustez y libre de mantenimiento.
- ✓ Opcionalmente, con un rebosadero de exceso de caudal.

Preparadores Automáticos de Polielectrolito

Equipos para la preparación de la solución a partir de polvo, emulsión o dual

Las soluciones de polielectrolito son **polímeros que poseen grupos electrolitos**, lo que favorece los **procesos de separación entre las fases sólido y líquido**. Para optimizar su utilización, **Dim Water Solutions** ofrece diferentes sistemas destinados para la **preparación automática y en continuo**. Las **ventajas** de estos equipos son: **ahorro** considerable de polímero, **precisión** en la preparación y **dosificación** optimizando los tratamientos, y **ahorro de espacio** y **centralización** de la instalación.



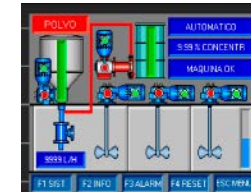
Aplicaciones:

Tratamiento de aguas potables e industriales de proceso.

Depuración de aguas residuales, en tratamientos físico-químicos.

Tratamiento de fangos.

Procesos industriales en papeleras, química, minerales...



Modelo DimW Top, sistema mejorado

Con pantalla táctil a color de operación fácil con visualización y control de todos los parámetros. Además, incluye regulación automática de porcentajes de dosificación mediante software de control.

Versiones y funcionamiento

El agua de dilución llega al depósito por medio del colector automatizado. El polielectrolito en almacenado en la tolva del dosificador, se extrae y descarga sobre el cono de dispersión de una tobera de agua. La mezcla cae por gravedad al primer compartimento y pasa por medio de sifones al segundo y tercero. El cuadro eléctrico de control y mando es el encargado de hacer funcionar todo el sistema de forma automática, asegurando la correcta dosificación y preparación.

Para el polielectrolito en emulsión se utiliza una bomba diseñada especialmente para líquidos con viscosidad de hasta 8.000 Cps en versión estándar y hasta 50.000 Cps bajo pedido

Elementos de nuestros equipos:

- ✓ Sistema automático de alimentación de agua.
- ✓ Depósitos en polipropileno PPH.
- ✓ Hélices de diseño en INOX optimizadas.
- ✓ Dosificador volumétrico construido en PPH.
- ✓ Cuadro eléctrico de protección y mando con pantalla táctil.
- ✓ Resistencia de calefacción y mirilla de metacrilato.
- ✓ Sonda de nivel ultrasónica y con alarmas de aviso.

Flotador por Cavitación

Equipo para el tratamiento Físico-Químico por flotación (DW CAF)

El flotador por cavitación DW CAF es un equipo diseñado para la **separación de grasas, sólidos en suspensión y coloides de aguas residuales urbanas e industriales**. Sus características de diseño le confieren un **alto rendimiento**, siendo un equipo capaz de operar durante largos periodos de tiempo sin necesidad de atención, con total **autonomía**.



Aplicaciones:

Está indicado para su uso en depuradoras urbanas e industriales como mataderos, conserveras, fábricas de platos precocinados, centrales lecheras, fábricas de queso, o cualquier tipo de industria agroalimentaria donde exista presencia de grasas, sólidos en suspensión y coloides.

¿Cómo funciona un DW CAF?

El sistema está basado en la inyección de micro burbujas de aire al flujo de agua residual a tratar, por medio de una turbina sumergible. El agua residual entra por abajo y es conducido hacia un conducto central donde está alojada la turbina, los sólidos en suspensión se adhieren a las micro burbujas, y son elevados a la superficie donde un sistema de barrido superficial las separa. Los sólidos más pesados decantan en el fondo cónico y son extraídos por una purga inferior. El agua tratada pasa a través de un sistema sifónico y sale por la parte superior por un vertedero regulable para elegir la altura de trabajo, adaptándose al tipo de sólido y cantidad a separar.

Elementos de un flotador por cavitación:

- ✓ *Cuerpo de depósito en acero inoxidable AISI 304.*
- ✓ *Estructura superior en perfiles de acero inoxidable para sujeción del sistema de barrido superficial.*
- ✓ *Sistema de barrido superficial de doble brazo.*
- ✓ *Variador de velocidad integrado para regular la velocidad óptima de barrido, y adaptarlo a cada instalación.*
- ✓ *Turbina generadora de micro burbujas de diseño especial.*

Plantas de Enriquecimiento de Biogás (Upgrading)

Planta de transformación de Biogás a Biometano

Dimasa Grupo suministra una tecnología especial de CARBOTECH que permite la purificación del biogás para transformarlo en biometano. El gas biometano es una atractiva alternativa a los combustibles fósiles. Se puede mezclar con el gas natural y se inyecta directamente a los gasoductos convencionales. O utilizarlo como biocombustible para medios de transporte.

Beneficios

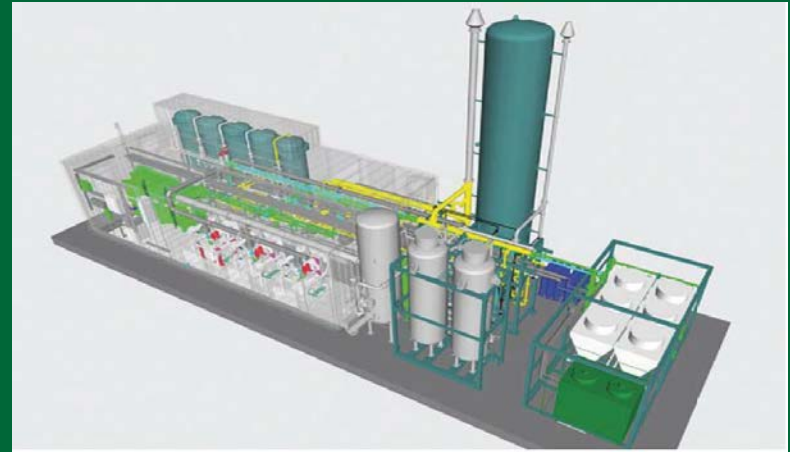
No contamina el medio ambiente ni genera costes adicionales ya que no genera aguas residuales ni se usan productos químicos en el proceso.

Unidades móviles de fácil transporte y montaje, que reducen su mantenimiento.

Montaje en módulos (contenedor).

Rápida instalación y puesta en marcha.

La integración de esta tecnología aumenta el rendimiento de gas metano y mejora la eficiencia global de la planta de enriquecimiento por lo que se obtiene biometano con calidad para automoción y/o inyección a la red de gas natural.



Limpieza y acondicionamiento del Biogás

Reduzca los costes de explotación de su planta de Biogás

Incrementa la calidad del Biogás producido y **alarga la vida de los motores** alimentados con este Biogás. El módulo de limpieza de **Dimasa Grupo garantiza la reducción de tales componentes (vapor de agua, partículas, H₂S, siloxanos y COV's).**

Reducción del 50% al 60% del consumo energético utilizado en la limpieza del Biogás. Incrementa hasta 3 veces más la duración del carbón activo de su planta de Biogás, **lo que proporciona un ahorro económico.**

Dimasa Grupo ha desarrollado una tecnología para la limpieza del biogás que reduce costes de explotación garantizando un gas adecuado para su uso en la generación de electricidad y/o calor y que alarga la vida de los motores que consumen este biogás.



Tuberías



Intercambiador de calor



Potes de condensado

Construimos parte de la EDAR más grande del mundo situada en Atotonilco, México, con capacidad de tratamiento para 14 000 Nm³/h.

Central de bombeo y quema de Biogás

Planta de Combustión de Biogás en vertederos

Dimasa Grupo ha creado un nuevo equipo específico para el bombeo y la quema del biogás. Nuestro sistema capta y analiza el biogás acumulado en el vertedero, antes y después de su quema para asegurar la correcta transformación del gas metano a CO₂.

¿Por qué quemar el Biogás?

Obtención de **beneficios económicos** por la **venta de bonos** de carbono.

Adaptación y **cumplimiento con las normativas** de seguridad vigentes.

Nuestro sistema está compuesto por unidades **móviles de fácil transporte y montaje.**

Mejora de la **estabilidad en la compactación natural** del vertedero.

Rápida instalación y **puesta en marcha.**

Nuestro equipo garantiza la total transformación de metano a CO₂, alcanzando un perfecto grado de combustión





Referencias



- Enriquecimiento de Biogás (Upgrading)
- Limpieza y acondicionamiento de Biogás
- Centrales de bombeo y quema de Biogás

Sistema de Limpieza y acondicionamiento de Biogás



Centrales de bombeo y quema de Biogás



Enriquecimiento de Biogás



Limpieza y acondicionamiento de Biogás en Contenedor





- Enriquecimiento de Biogás (Upgrading)
- Limpieza y acondicionamiento de Biogás
- Centrales de bombeo y quema de Biogás

Aplicación	Cliente	Capacidad (Nm3/h)	Lugar
Limpieza y Tratamiento de Biogás	CAMPILLOS (MALAGA)	450 Nm3/h	España
Planta de Tratamiento de Biogás (deshumidificación y eliminación de siloxanos)	EDAR ATOTONILCO (MÉXICO)	14.000 Nm3/h	México
Limpieza Biogás	EDAR TORREJÓN (MADRID)	365 Nm3/h	España
Equipos de Tratamiento de siloxanos y COVs	VERTEDERO DE MÁLAGA	1.200 Nm3/h	España
Planta de Captación, Análisis y Combustión de Biogás	VERTEDERO LA UNIÓN	450 Nm3/h	Chile
Limpieza de Biogás	EDAR VIVEROS (MADRID)	900 Nm3/h	España
Planta desgasificación de residuos, limpieza de gas de síntesis (eliminación de COVs y alquitranes)	INDUSTRIAS LEBLAN (ZARAGOZA)	1.200 Nm3/h	España
Biofiltro de eliminación H ₂ S (desulfuración)	EDAR PINEDA DE MAR (BARCELONA)	400 Nm3/h	España
Limpieza y acondicionamiento de Biogás en Contenedor	VERTEDERO LEPANTO (FINNING)	1.000 Nm3/h	Chile



Atotonilco, Planta de Limpieza y Acondicionamiento de Biogás (MÉXICO)



EDAR Torrejón de Ardoz (ESPAÑA)



Vertedero La Unión, Planta de distribución y Combustión de Biogás (CHILE)



Sistema de Limpieza y Acondicionamiento de Biogás (FINNING / CHILE)



Sistema de Limpieza y Acondicionamiento de Biogás (FINNING / CHILE)



Biofiltro de Sulfuración en EDAR Pineda de Mar (ESPAÑA)



- Potabilización de Agua
- Tratamiento de Aguas residuales
- Depuradoras Compactas
- Descontaminación de acuíferos
- Desgasificación
- Desalación para embarcaciones
- Tratamiento de Lixiviados
- Plantas Piloto

Potabilización y Equipos de emergencia



Lixiviados



Tratamiento de aguas residuales



Plantas Piloto



Depuradoras Compactas



Desgasificación



Descontaminación de acuíferos





- Potabilización de Agua
- Tratamiento de Aguas residuales
- Depuradoras Compactas
- Descontaminación de acuíferos
- Desgasificación
- Desalación para embarcaciones
- Tratamiento de Lixiviados
- Plantas Piloto

Aplicación	Cliente	Capacidad (m3/día)	Lugar
Agua residual Ind. Vinícola	González Byass	60	España
Agua residual Industrial	Grifolls	100	España
Agua residual Ind. Vinícola	San Miguel	150	España
Desalación agua mar	Hotel Riu	750	Cabo Verde
Agua residual Ind. Vinícola	El Coto	300	España
Agua residual Ind. Vinícola	Burgo Viejo	60	España
Tratamiento Terciario	Port Aventura	10.000	España
Agua residual Ind. Vinícola	Jaume Serra	150	España
Agua residual Industrial	Coty	200	España
Agua residual Industrial	Kinesia	250	España
Agua residual Urbana	San Miguel Salinas	700	España
Agua residual Ind. Vinícola	Valdepablo	60	España
Agua residual Ind. Vinícola	La Cartuxa	120	Portugal
Agua residual Urbana	Alicante	6.000	España
Tratamiento Terciario (EDAR Guadalhorce)	Astramatic	2.400	España
Planta Potabilizadora Industrial	Astramatic	2.160	España
Planta Potabilizadora Industrial	Grupo Damm	1.560	España
Agua residual Industrial	Recasa	240	España



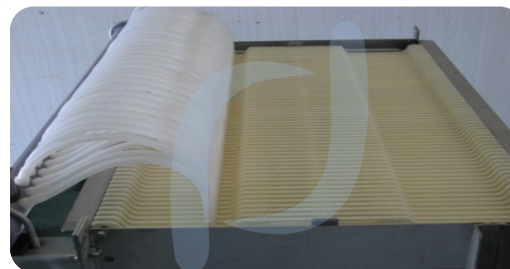
Inerco – 3 Equipos de filtración y bombeo 240 m³/día



Hoteles Riu – Desaladora 750 m³/día



González Byass – Biorreactor de membranas 60 m³/día



Comsa – Biorreactor de membranas 5.000 m³/día



Psaru Ebre – 10 Plantas biológicas por percolación. 1.200 m³/día



Guadiana Hogar – 2 Desaladoras 5.050 m³/día



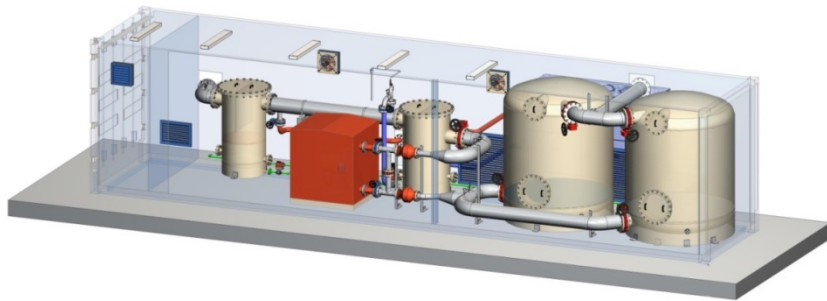
Casos de éxito

SISTEMA DE LIMPIEZA DE BIOGÁS: VERTEDERO DE LEPANTO



Trabajo para **Finning**, empresa perteneciente al poderoso grupo industrial Caterpillar, una unidad de **Limpieza de Biogás para el vertedero (relleno sanitario) de Lepanto**, muy cercano a **Santiago de Chile**. Este es un proceso necesario para **transformar el biogás generado en un vertedero en un biocombustible apto para motores de combustión**, lo que permite aprovechar recursos energéticos y cuidar el medio ambiente.

SISTEMA DE LIMPIEZA DE BIOGÁS: VERTEDERO DE LEPANTO



Esta solución tecnológica destaca por estar totalmente **integrada en un contenedor de 40 pies**, lo que permite que sea fácilmente transportable por envío marítimo. Una de sus características es que, para aumentar la seguridad, vienen separadas la parte de control eléctrico y la de los equipos de tratamiento. Garantiza una **capacidad de tratamiento de 1.000 Nm³/h**, lo cual genera **2 MW/h de potencia eléctrica**.

SISTEMA DE LIMPIEZA DE BIOGÁS: PTAR ATOTONILCO



Una de las referencias más grandes del sector

Nuestro sistema de limpieza de biogás, con una capacidad de 14.000 Nm³/hm, es clave en la eficiencia de la planta tratadora más grande del mundo, la PTAR de Atotonilco en México, según el Banco Interamericano de Desarrollo.

Un reconocimiento a nuestro modelo de excelencia en prácticas de sostenibilidad.

SISTEMA DE LIMPIEZA DE BIOGÁS: PTAR ATOTONILCO



Filtros de Carbón Activo
PTAR Atotonilco

Nuestras plantas de limpieza y acondicionamiento eliminan los compuestos no deseados de la corriente del Biogás.



Intercambiado de calor

Sistema compuesto por las siguientes etapas:

- Potes de condensados de espumas y partículas.
- Enfriamiento hasta 2-4 °C para la reducción de humedad, parte de los siloxanos y COV's.
- Lavado del gas para la reducción de gases ácidos (H_2S) y amoníaco (NH_3).
- Post-enfriamiento del biogás.
- Adsorción en carbón activo para la eliminación completa de siloxanos y compuestos halogenados.

TRATAMIENTO AGUAS RESIDUALES: RECASA



Uno de sus últimos trabajos destacados en la línea de aguas complejas ha sido para Recuperaciones Ecológicas Castellanas (RECASA), empresa toledana que se dedica a tratar las aguas residuales de varias industrias.

El sistema que RECASA tenía funcionando en sus instalaciones no podía cumplir con los parámetros de vertido que fija la normativa actual, cada vez más restrictiva con el fin de proteger el medio ambiente..

Es por ello que Dim Water Solutions ha suministrado un sistema que mejora la calidad del agua resultante. Se trata de una unidad de nano-filtración y ósmosis inversa, con capacidad para 240 m³/día, y con la opción de ampliar a 500 m³/día si es necesario.

TRATAMIENTO AGUAS RESIDUALES: RECASA



Esta solución, totalmente integrada en un contenedor para facilitar su movilidad, cuenta con un pretratamiento de filtración por arena y cartuchos, para a continuación pasar a una fase de membranas SPM.

Dichos módulos están diseñados en exclusividad por Dim Water Solutions, y cuentan con un largo y exitoso recorrido en el campo de tratamiento de aguas complejas y lixiviados.



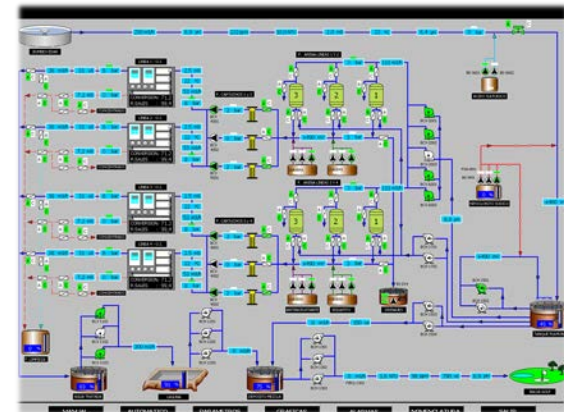
PLANTA DE TRATAMIENTO Terciario: PORT AVENTURA



Uno de los trabajos más destacados en los últimos años en el área de tratamiento de aguas residuales, ha sido el desempeñado en el Resort del Parque de Atracciones Port Aventura (Tarragona), donde aprovechamos el agua de la cercana EDAR de Vila-seca y Salou para su utilización en el riego de los campos de golf del complejo hotelero. Un ejemplo de reutilización y aprovechamiento de los recursos hídricos.



Bastidores



Sinóptico de Control

PLANTA DE TRATAMIENTO TERCIARIO: PORT AVENTURA



EDAR de Vila-seca y Salou

Este reciclado de aguas residuales (tratamiento terciario) es posible gracias a un proceso de triple filtración:

- Filtro de arena
- Filtro de cartucho
- Módulo de Ósmosis Inversa

Nuestra instalación tiene capacidad para un caudal de tratamiento de 10.000 m³/día.



Bombas dosificadoras



Bombeo de alimentación



Dim Water Solutions

Environmentally Sustainable Solutions

dimasa
grupo

Ronda Shimizu, n° 10
08233 - Vacarisses
Barcelona (Spain)

Tel.: (+34) 93 835 91 04

www.dimasagrupo.com
info@dimasagrupo.com