

24 marzo 2006

**IMPIANTO DI ABBATTIMENTO SOV MEDIANTE FILTRAZIONE
CONCENTRAZIONE E COMBUSTIONE CON RECUPERO TERMICO DI TIPO
RIGENERATIVO**

Cliente: **SESTRIERE VERNICI – stabilimento di Nichelino (TO)**

Attività azienda: **produzione vernici**

SEZIONE CONCENTRATORE

Portata aria depurata: **15000 Nm³/h**

Temperatura aria da depurare: **ambiente**

S.O.V. Presenti: **toluolo, xilolo, acetati, MEK**

Concentrazione massima S.O.V.: **466 mg/Nm³**

Carico massimo S.O.V.: **7 kg/h**

Materiale adsorbente: **carbone attivo**

SEZIONE COMBUSTORE

Portata massima di gas inquinante da bruciare derivante dalla rigenerazione: **2000 Nm³/h**

Temperatura media in ingresso: **80 – 100 °C**

Funzionamento: **8 ore al giorno**

Temperatura minima in camera di combustione: **750 °C**

Tempo minimo di permanenza in camera di combustione: **0,6 sec**

CARATTERISTICHE DELL'EMISSIONE TRATTATA (CONCENTRAZIONE COMUNE ALLE DUE UNITA')

Portata di gas massima: **17000 Nm³/h**

Temperatura: **40 – 45 °C**

Concentrazione max C.O.T.: **<20 mg/Nm³**

Concentrazione max CO : **<10 mg/Nm³**

Concentrazione max Nox: **<25 mg/Nm³**

