HUBER TECHNOLOGY
WASTE WATER Solutions



Séchoir à bande BT de HUBER pour le séchage des boues d'épuration

Créer de la valeur à partir des déchets!

Plus d'informations, téléchargements et actualités

www.huber.fr



Trémie à boues et silo de boues sèches.



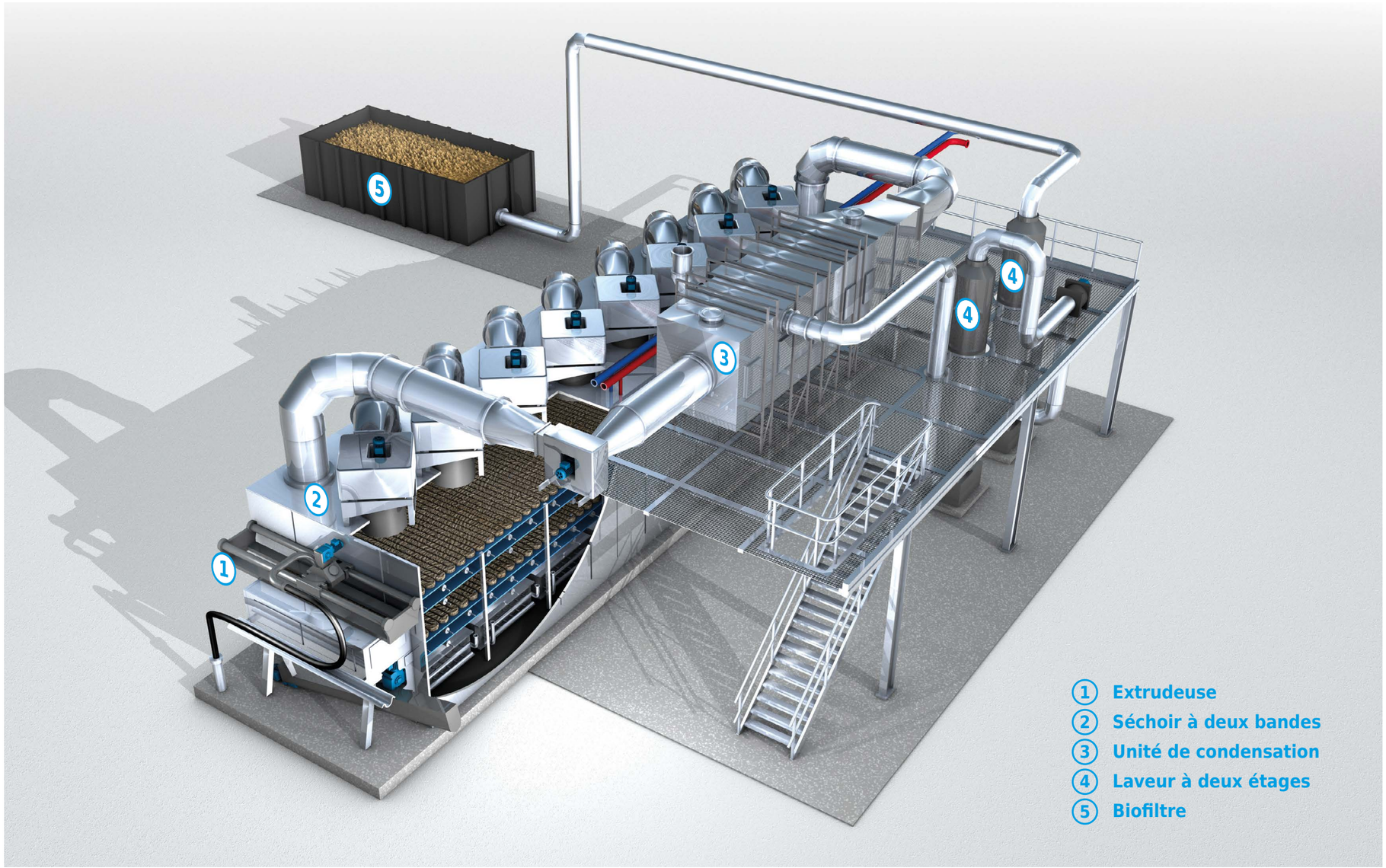
Trémie à boues et pompe.



Alimentation de boues avec extrudeuse HUBER.



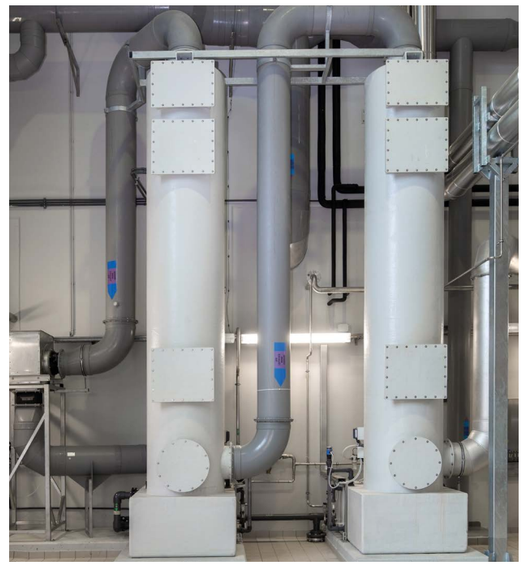
Étape de condensation avec extraction de la chaleur et nettoyage entièrement automatique de l'échangeur de chaleur.



Le séchoir à bande BT de HUBER produit des biosolides granulaires secs, peu poussiéreux et désinfectés qui sont faciles et sûrs à manipuler, qui utilisent les rejets thermiques sur le site et qui réduisent les coûts d'élimination.



Tête avec nettoyage automatique de la bande intégré.



Laveur à deux étages pour le contrôle des odeurs.

Les boues d'épuration sont le «déchet» produit par les stations d'épuration. Séchez vos boues d'épuration pour réduire les coûts d'élimination et utilisez vos «déchets» comme carburant ou comme engrais!

Le séchoir à bande BT de HUBER transforme les déchets en une ressource précieus...

...de la manière la plus efficace possible...

Le système de circulation d'air unique HELIX HUBER garantit que seule la quantité minimale d'air de séchage nécessaire est soufflée à travers le séchoir par les ventilateurs. En combinaison avec la géométrie du séchoir optimisée par la CFD, ce système de circulation d'air permet d'obtenir une demande d'énergie électrique extrêmement faible.

Le système en circuit fermé avec niveau de condensation intégré réduit le débit d'air vicié à 5,000 m³/h maximum et contribue à réduire les coûts d'exploitation.



...de la manière la plus fiable possible...

Le séchoir à bande BT de HUBER est conçu pour un fonctionnement entièrement automatique 24/7. Tous ses composants principaux sont robustes et faits en Allemagne.

Le nettoyage automatique intégré de la bande et l'extrudeuse HUBER garantissent un fonctionnement fiable et sans défaillance du séchoir. Des normes de sécurité élevées et des températures de séchage basses de 70°C à 150°C rendent le séchoir à bande BT de HUBER si sûr que toutes les exigences ATEX sont respectées en toute fiabilité.

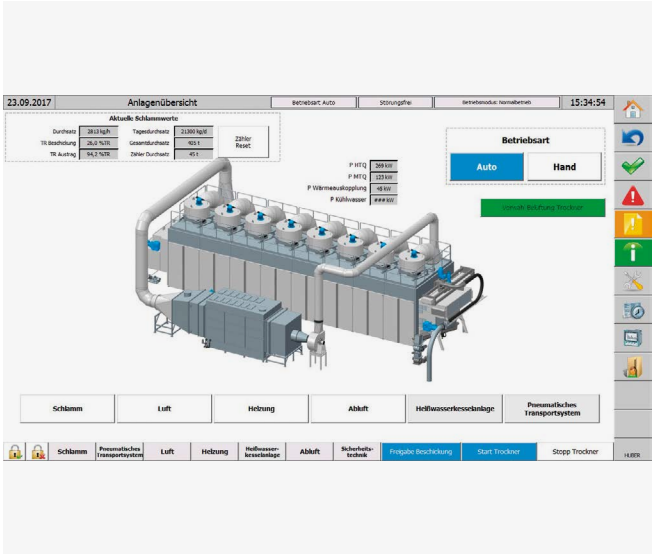


...de la manière la plus pratique possible...

Le système de contrôle électrique du séchoir à bande BT de HUBER réagit de manière entièrement automatique aux facteurs externes susceptibles d'entraver le processus de séchage complexe, éliminant ainsi la nécessité d'une intervention de la part du personnel.

Le séchoir peut être facilement nettoyé et entretenu par une seule personne.

Des solutions de télémaintenance sont également disponibles en option pour permettre aux opérateurs du système de surveiller le séchoir depuis n'importe où, voire de le contrôler et de le faire fonctionner, si nécessaire, via un appareil final, tel qu'un ordinateur, un téléphone cellulaire ou une tablette.



…de la manière la plus durable possible…

L’utilisation conséquente des rejets thermiques des procédés, comme la production d’électricité à partir de gaz d’échappement ou de biogaz, réduit les coûts d’exploitation et les émissions de CO_2. La récupération optionnelle de la chaleur du séchoir (pour chauffer des bâtiments ou des digesteurs) contribue également à la protection durable de l’environnement.

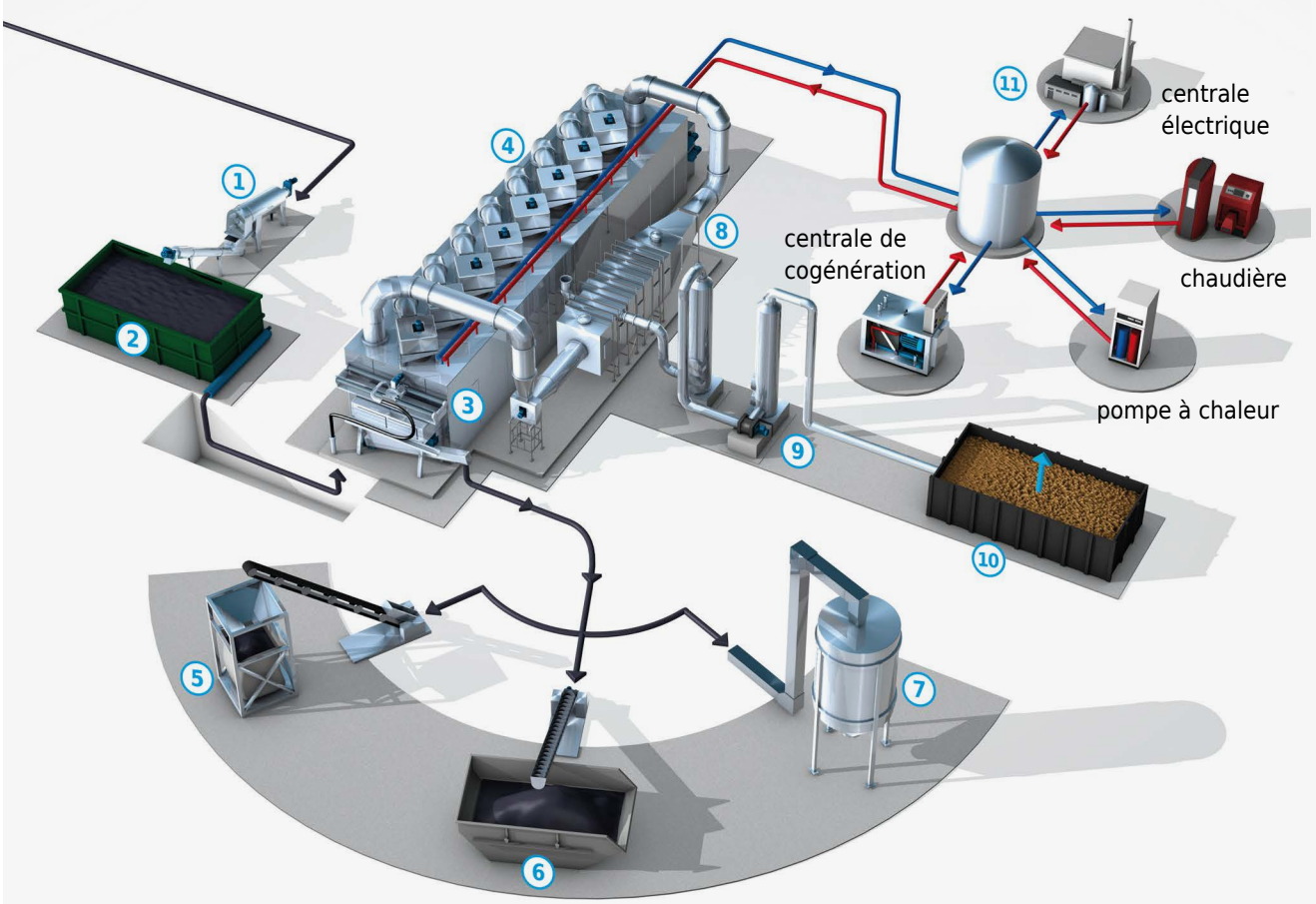
Le produit granulé sec obtenu par le séchoir peut être utilisé comme combustible et comme engrais.

…de la manière la plus intelligente…

Le séchoir à bande BT de HUBER représente la technologie la plus moderne en matière de séchage des boues d’épuration. L’efficacité énergétique maximale, l’automatisation complète et l’utilisation flexible des rejets thermiques garantissent des coûts d’exploitation faibles et un fonctionnement simplifié du système. Le séchoir peut également être facilement intégré dans des installations et des usines de traitement existantes. Diverses composantes de l’équipement périphérique de l’usine garantissent une flexibilité maximale et peuvent être sélectionnées pour répondre à des exigences précises.



La conception multiligne du séchoir à bande BT de HUBER permet de réaliser des projets de grande envergure.



① **Presse à vis pour la déshydratation des boues**
② **Trémie à boues avec pompes à boues épaisses**
③ **Extrudeuse**
④ **Séchoir à bande**
⑤⑥⑦ **Évacuation des granules dans de gros sacs, des conteneurs ouverts ou des silos**
⑧ **Unité de condensation**
⑨ **Laveur d'air vicié**
⑩ **Biofiltre pour l'air vicié**
⑪ **Utilisation flexible de la chaleur (par exemple, chaleur résiduelle d'une centrale électrique/cogénération, chaudière, pompe à chaleur).**

HUBER vous propose des solutions personnalisées. Le séchoir à bande BT de HUBER utilise diverses sources de chaleur résiduelle et est donc idéal à intégrer dans les processus existants.

Associé aux systèmes de déshydratation HUBER (tels que la presse à vis Q-PRESS® de HUBER), le séchoir à bande BT de HUBER offre au client une solution complète et fiable pour un traitement des boues parfaitement adapté. Le séchoir à bande BT de HUBER a prouvé sa fiabilité dans de nombreux projets à travers le monde.

Caractéristiques techniques

Capacité massique:
0,3 à 6 t/h (> 6 t/h dans les installations multilignes)

Besoin en énergie thermique:
0,8 à 0,85 kWh/kg d'eau évaporée

Besoin en énergie électrique:
0,03 à 0,15 kWh/kg d'eau évaporée

Tailles de séchoir:
4 à 30 m de longueur de séchage active

Sources d'énergie:
rejet thermique, vapeur, pétrole huile thermique, gaz, pétrole, biogaz, pompe à chaleur

HUBER TECHNOLOGY France
10 A allée de l'Europe | 67140 BARR
Téléphone: +33 3 88 08 51 52 | info@huber.fr
www.huber.fr