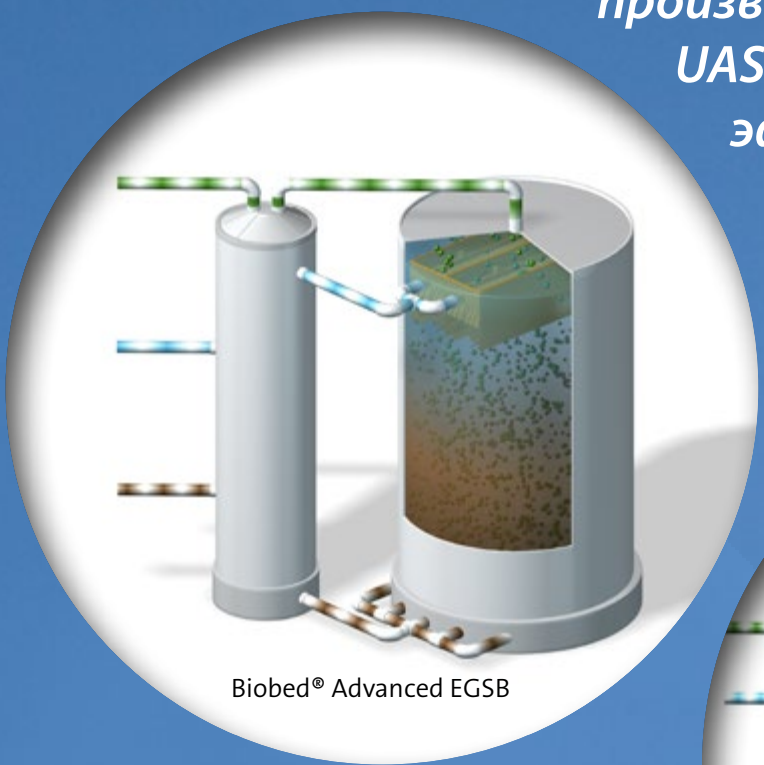
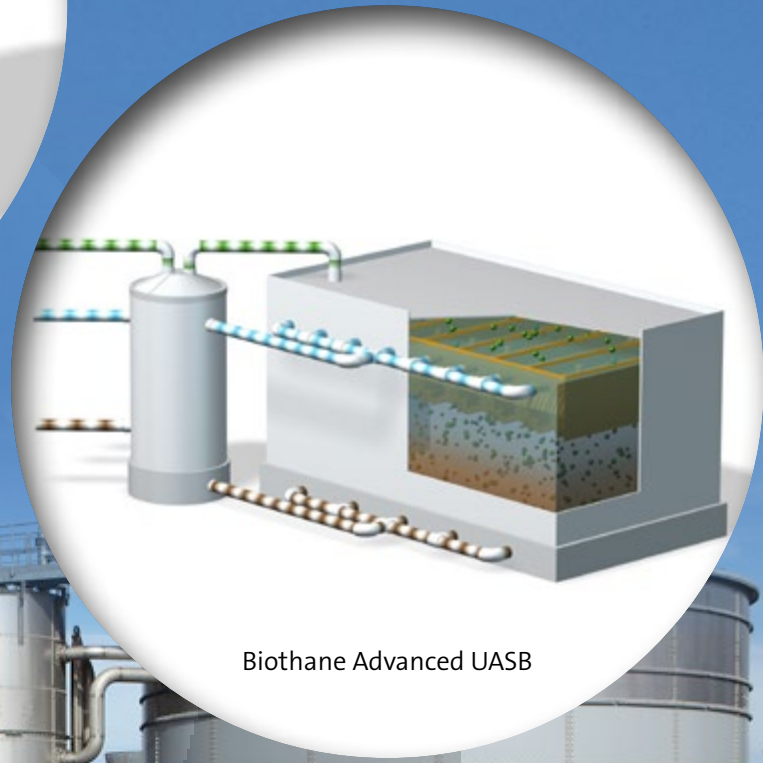


“ Вызов разработки реактора *Biobed® Advanced* был связан в объединении отличной производительности реактора *UASB* и экономической эффективности высоконагруженных систем *EGSB* ”



Biobed® Advanced EGSB



Biothane Advanced UASB



BIOTHANE

Biothane Systems International

Tanhofdreef 21
2600 GB Delft
The Netherlands
Tel.: +31 152.700.111
sales.europe@biothane.com

Biothane, LLC

2500 Broadway
Camden, NJ 08104
United States
Tel.: +1 856.541.3500
sales@biothane.com

Biothane Asia Pacific

Ventura Building 6th floor
Jalan R.A. Kartini Kav 26.
Cilandak Jakarta
12430 Indonesia
Tel.: +62 217.504.707
sales.asia@biothane.com

www.biothane.com
www.veoliawaterst.com

Компания Veolia Water Solutions & Technologies и ее 135 подразделений, в том числе Biothane, предлагают решения под ключ не только для анаэробной очистки сточных вод, но и для восстановления технологической воды, утилизации биогаза, восстановления биогенных веществ и рециркуляции воды. Также предоставляются эксплуатационные услуги и полный аутсорсинг.

Ваш местный контакт:



BIOTHANE

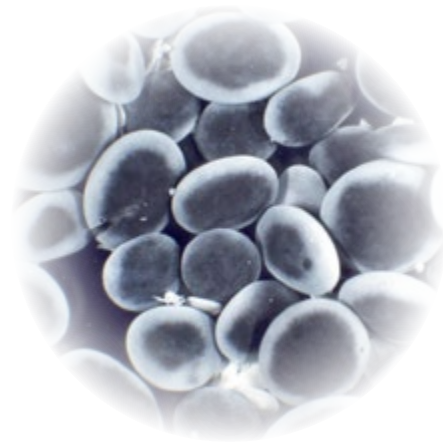


Biobed® Advanced

- ◆ Анаэробная зернистая технология следующего уровня
- ◆ Сокращение капиталовложений и эксплуатационных

Объединяя лучшие черты обоих продуктов

В технологии Biobed® Advanced устойчивая и надежная высокопроизводительная система Biothane UASB (Upflow Anaerobic Sludge Bed, анаэробный слой осадка в восходящем потоке) сочетается с требованиями к ограниченному пространству и экономической эффективности технологии Biobed® EGSB (Expanded Granular Sludge Bed, расширенный слой гранулированного ила). Таким образом, эта новая патентованная технология отвечает запросам наших клиентов на получение более эффективного и экономичного решения для очистки сточных вод.



Устойчивость и надежность

В течение нескольких десятилетий гранулированная технология UASB является передовой технологией очистки сточных вод во многих отраслях промышленности. Biothane, дочерняя компания Veolia Water Solution & Technologies, доказала, отслеживая использование более чем 33 полномасштабных установок Biobed® Advanced, что эта высокоскоростная технология гарантирует такие же качество гранулированной биомассы, как и знаменитая система UASB.



Характеристики Biobed® Advanced

- Патентованная технология
- Отличные качество биомассы
- Улучшенное разделение газообразных и жидких фаз для новых баков-отстойников
- Прочная конструкция трёхфазного сепаратора из (нержавеющей) стали
- Полностью закрытый реактор для минимизации выбросов
- Для ограничения транспортных расходов трёхфазный сепаратор помещается в 40-футовом морском контейнере
- Компактный трёхфазный сепаратор уменьшает высоту реактора
- Стандартизация трёхфазного сепаратора снижает цену
- Повышение эффективности приводит к снижению эксплуатационных расходов и затрат на дополнительную очистку



Опыт использования Biobed® Advanced

- 5 лет полномасштабной эксплуатации
- 2 пилотных установки в разных местах для испытаний
- 33 полномасштабных реакторов, обрабатывающих отходы из:
 - Целлюлоза и бумага
 - Химические вещества и ферменты
 - Пищевые продукты, молочные продукты, сахар, картофель
 - Продукты пивоварен и ликероводочных заводов

Самый крупный реактор объемом 9000 м³, обрабатывающий 183 т ХПК/день
Самый малый реактор объемом 440 м³, обрабатывающий 3,5 т ХПК/день

От пилотной установки для испытаний до полномасштабной установки

Гидродинамика и соответствующие максимальные скорости газа и жидкости новой конструкции трёхфазного сепаратора были изучены в различных масштабных моделях и пилотных установках, предназначенных для испытаний. Многочисленные полномасштабные установки, построенные на сегодняшний день, подтвердили превосходную производительность и продемонстрировали снижение общих эксплуатационных расходов, в том числе снижение расходов на химикаты и дополнительную очистку.



Новый трёхфазный сепаратор

Новая компактная конструкция трёхфазного сепаратора Biobed® Advanced требует меньше конструкционных материалов и подходит для круглых и квадратных реакторов высотой до 20 метров. Очень эффективная система сбора стоков с погруженными трубами, завершает конструкцию. Цена трёхфазного сепаратора снижается благодаря использованию передовых производственных решений.

