

[Home](#) ■ [HUBER Report](#) ■ [Sludge Treatment](#) ■

[HUBER moderniza el secado de fangos en la planta de tratamiento de aguas residuales de Mannheim](#)

HUBER moderniza el secado de fangos en la planta de tratamiento de aguas residuales de Mannheim

Primer secador de cinta BT 22 de HUBER en servicio regular de los tres secadores de cinta



Primer secador de cinta BT 22 de HUBER en servicio regular

Ya en 2017, HUBER recibió el encargo de modernizar el sistema de deshidratación de fangos activados del sistema de saneamiento urbano de Mannheim en la planta de tratamiento de aguas residuales de la ciudad. Las tres instalaciones de secado por cinta BT de HUBER de tamaño 22 sustituyen a los dos secadores de tambor más antiguos.

La modernización del sistema de secado de fangos activados no solo incluye el desmantelamiento de los antiguos secadores de tambor y la construcción de los nuevos secadores de cinta, también se ha tenido que adaptar todo el concepto de calefacción a los nuevos secadores de cinta de media temperatura. El objetivo del sistema de saneamiento urbano de Mannheim es que el funcionamiento de la estación depuradora de aguas residuales sea lo más neutro posible en cuanto a las emisiones de CO₂. El secador de cinta BT de HUBER contribuye significativamente a reducir dichas emisiones al utilizar el calor residual de las centrales de cogeneración.

El sistema de secado por cinta suministrado por HUBER consta de los siguientes componentes principales:

- 3 bombas de fangos con tolva
- 3 líneas de secadores por cinta BT 22 de HUBER con etapa de condensación
- Conexión de los secadores a la red de calefacción
- Tratamiento del aire de escape con sistema de depuración de dos etapas y biofiltro
- Transporte de fangos secos con tornillos transportadores Ro8 T de HUBER y elevador de cangilones al silo de fangos secos
- Sistema completo de control para todo el proceso

Tras un periodo de planificación y construcción de aproximadamente 15 meses, la primera línea ha podido ponerse en funcionamiento en julio de 2020.

En los meses posteriores al inicio del servicio regular de la primera línea de secado, comenzó el desmantelamiento de los secadores

de tambor. Una vez finalizado el desmantelamiento, se inició la instalación de los secadores de cinta adicionales. Está previsto que las dos nuevas líneas se pongan en servicio en noviembre de 2021.

Hechos y cifras del proyecto:

- Ubicación del proyecto: Mannheim, Alemania
- Tamaño: 3 x BT 22
- Longitud del secador: 25 m
- Evaporación de agua: 3 x 1500 kg/h
- Capacidad operativa: 36 980 t/a o 6328 kg/h
- Tiempo de funcionamiento: 8000 h/a
- Secado: del 26 % MS al 90 % MSFuente de calor: calor residual planta de cogeneración 80-90 °C

Productos afín:

- [HUBER Secado a baja y media temperatura BT](#)

Soluciones afín:

- [Soluciones HUBER para tratamiento de fangos](#)

HUBER Technology de México, S. de R.L. de C.V.
Homero #136, Int. 1004, Col. Chapultepec Morales, México, D.F. C.P.11570
Tel. (55) 5250 8886 & 6798 7339 * www.huber.mx
Empresa filial de HUBER SE, certificada ISO-9001 & ISO-14001, www.huber.de
