



DESTRUCTION TOTALE DES DÉCHETS

\ GAMME LCI

INCINÉRATION



Lignes d'incinération à
four statique de 5 kg/h
à 100 kg/h

- Traitement des Déchets Industriels Spéciaux (DIS)
- Traitement des Déchets Industriels Dangereux (DID)
- Traitement de Déchets d'Activité de Soins à Risques Infectieux (DASRI)

La série LCI permet des productivités entre 8 h/jour pour les plus petites capacités et jusqu'à 24 h/jour pour les plus grandes capacités.

Les équipements LCI comportent deux étages comprenant une chambre de combustion primaire, avec une construction à foyer chaud, qui assure la destruction totale des déchets. Un système de post-combustion intégré vient compléter le processus, pour garantir une turbulence maximale des gaz, et enflammer les gaz restés imbrûlés lors de la première combustion. Ces gaz sont maintenus un minimum de 2 secondes à des températures de 900°C à 1200°C, assurant ainsi une incinération complète de ses composants (oxydation).

CHARGEMENT DES DÉCHETS SOLIDES

Les incinérateurs de la série LCI sont conçus pour un chargement manuel ou automatique à assistance hydraulique (LCI50 et plus). Les chargements de tous types de déchets se font par un accès frontal, ce qui permet de réduire les pertes de chaleurs lors du chargement.



Chargement manuel



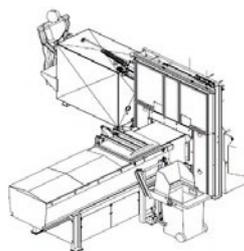
Chargement automatique

CHARGEMENT DES DÉCHETS LIQUIDES

L'option automatique par injecteurs à assistance pneumatique des déchets liquides, boueux, ou pâteux, permet un chargement des déchets en toute sécurité. Le ou les injecteurs sont dirigés vers le centre de la chambre de combustion.



Injecteur de liquides



DÉCENDRAGE MANUEL

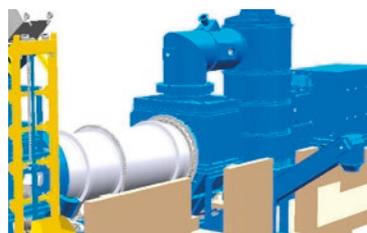
L'enlèvement des cendres peut être manuel ou automatique (en option). En mode manuel, cela implique de vider le réservoir ou le godet prévu à cet effet, à l'aide d'un chariot élévateur. Cela peut être fait de manière complètement automatique.

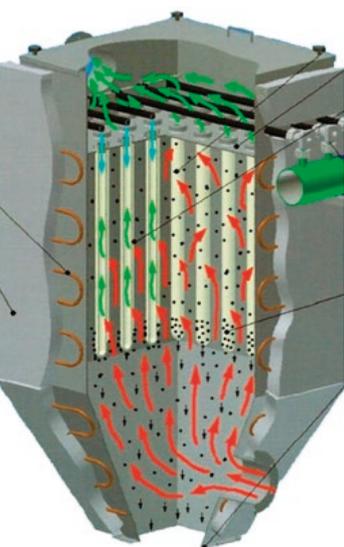
DÉCENDRAGE AUTOMATIQUE

Pour le LCI100 uniquement. La décharge placée sous l'incinérateur est séparée de la chambre de combustion au moyen d'un registre de décendrage commandé par système hydraulique.

L'opération d'extraction des cendres est programmable et peut s'effectuer avant le début d'un nouveau cycle, en fin de cycle.

Le cycle de nettoyage des cendres de la chambre de combustion dispose d'un sélecteur pour permettre le déversement par gravité des cendres dans des bennes disposées à cet effet.

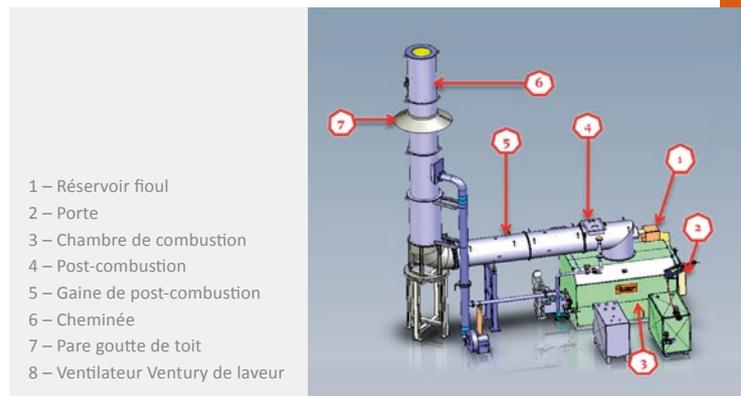




Différents types de filtration

FILTRATION DES FUMÉES

Il existe différentes possibilités. De l'incinération, par pyrolyse ou oxydation, les déchets se transforment en fumées qui doivent être traitées. INFIGROUP propose toutes sortes de méthodes de filtration différentes. Filtration par la post-combustion, par filtre cyclone, par laveur ou double laveur, jusqu'au traitement par bougies céramique, conforme aux normes CE, pour la version LCI100 uniquement.



VALORISATION DE LA CHALEUR DE LA COMBUSTION

Il est possible d'ajouter un des 2 Packs Energie, qui permet de produire différents types d'énergies à partir de la chaleur fatale de l'incinérateur, la chaleur dégagée par la combustion.

— Pack Énergie Chaleur

La chaleur de la combustion des déchets est utilisée pour produire de l'eau chaude, pour toutes types d'applications sanitaires ou industrielles.

— Pack Énergie Froid

La chaleur de la combustion des déchets est utilisée pour faire fonctionner un groupe de froid par absorption, pour des applications de climatisation ou froid industriel.

BROYEUR DE DÉCHETS

Pour des déchets solides de grande taille, nous avons toute une gamme de broyeurs et déchiqueteurs, qui permettent de mettre les déchets sous une forme acceptable pour l'incinérateur.



SPÉCIFICATIONS

DESCRIPTION	LCI05	LCI10	LCI15	LCI20	LCI30	LCI40	LCI50	LCI80	LCI100
Capacité de destruction horaire (kg/h)	05 - 07	10 - 12	15 - 20	20 - 30	30 - 40	40 - 50	50 - 60	80 - 100	100 - 120
Capacité de chargement maximale en un chargement (kg)	20	60	80	120	160	200	240	400	480
Puissance calorifique Déchets (LHV en th/kg/h)	3 à 5	3 à 5	3 à 5	3 à 5	3 à 5	3 à 5	3 à 5	3 à 5	3 à 5
Volume chambre de combustion (Litres)	100	210	280	350	600	725	825	1 150	2 000
Nombre de soles	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Capacité thermique totale (kWth)	N/A	jusqu'à 75	jusqu'à 80	jusqu'à 150	jusqu'à 200	jusqu'à 250	jusqu'à 300	jusqu'à 500	jusqu'à 600
Puissance thermique disponible pour valorisation (kWth)	N/A	jusqu'à 60	jusqu'à 80	jusqu'à 120	jusqu'à 160	jusqu'à 200	jusqu'à 240	jusqu'à 400	jusqu'à 480
Température chambre de combustion (°C)	850 - 1150	850 - 1150	850 - 1150	850 - 1150	850 - 1150	850 - 1150	850 - 1150	850 - 1150	850 - 1150
Température post-combustion (°C)	1150 - 1250	1150 - 1250	1150 - 1250	1150 - 1250	1150 - 1250	1150 - 1250	1150 - 1250	1150 - 1250	1150 - 1250
Brûleurs en chambre de combustion	1 x 30kWth	1 x 50kWth	1 x 100kWth	1 x 150kWth	1 x 250kWth	1 x 200kWth	1 x 250kWth	1 x 280kWth	1 x 350kWth
Brûleurs en Post-combustion	1 x 30 kWth	1 x 50 kWth	1 x 100 kWth	1 x 150 kWth	1 x 250 kWth	1 x 200 kWth	1 x 250 kWth	1 x 280 kWth	1 x 350 kWth
Dimensions préconisées pour la dalle de béton LxJ (m)	2 x 1	2 x 3	2 x 4	2 x 4	2 x 5	2 x 5	3 x 5	5 x 5	5 x 10
Hauteur (m) (pour indication seulement)	± 4	± 5	± 6	± 6	± 7	± 8	± 9	± 10	± 11
Poids total (tonnes)	2	2	3	4	4	5	6	8	10
Alimentation (V - 50Hz)	220/380 V - 50 Hz								
Puissance installée (kWe)	2	2	2	2	2	3	3	4	15
Fuel acceptable	Fioul / gaz								
Option déchiqueteuse avec séparation des liquides	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Option chargeuse automatique	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓
Option injecteur de liquides + réservoir + pompe	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Option Pack Energy	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓
Traitement des fumées par la post combustion	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Option traitement des fumées par filtre cyclone	✗	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Option traitement des fumées par Laveur humide	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓
Option traitement des fumées par double Laveur humide	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓
Option traitement des fumées par filtre céramique - Standard EU	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓
Option déccndrage automatique	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓
Option analyseur de fumées	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓
Option solution containerisée	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Toute taille intermédiaire entre 5 kg/h et 100 kg/h peut être faite sur demande. N'hésitez pas à nous contacter



HDI120 en version fixe



HDI120 en version containerisée

IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT

Toutes nos solutions sont entièrement certifiées CE, les normes les plus élevées en matière de santé et de sécurité, de la construction, et de l'environnement. INFIGROUP s'engage pour l'environnement et ne cesse de développer les plus propres et les meilleures solutions pour la gestion des déchets.

INFIGROUP EST UN FABRICANT

INFIGROUP n'est pas un intermédiaire mais est le concepteur et le fabricant de votre équipement. Vous pouvez donc choisir, selon vos moyens techniques et vos compétences internes, l'étendue de notre prestation. Nous vous proposons de la simple mise à disposition de la solution au départ de notre atelier, jusqu'à une prestation complète de l'assemblage, la mise en route sur site, et la formation du personnel.

Devenu un acteur majeur international dans l'industrie des équipements de traitement des déchets, INFIGROUP doit sa réussite à des procédés connus pour leur efficacité, leur fiabilité, leur souplesse et leur facilité d'utilisation. INFIGROUP exporte ses solutions vers les quatre continents, en partenariat avec un réseau international de distributeurs et de techniciens.