

Soluciones avanzadas para el tratamiento de agua residual

Ampliando las capacidades naturales



SOLUCIONES AGAR®

Soluciones municipales e industriales

Aqwise ofrece soluciones avanzadas para el tratamiento de agua residual para municipios e industria. Estas soluciones incrementan la capacidad y eficiencia de plantas para el tratamiento de agua residual, mientras se minimiza el tamaño de nuevas plantas en desarrollo.

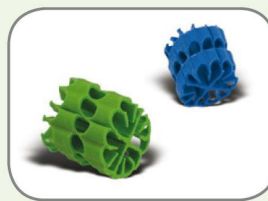
Usando las soluciones Aqwise, los municipios pueden cumplir con las nuevas normas, con infraestructuras antiguas y aumento de población. Las plantas industriales se pueden encontrar con estrictas normas para las descargas de agua residual a los colectores municipales o al medio ambiente, y solucionan problemas industriales típicos como cambios en el flujo de entrada, cargas orgánicas temporales y altas. Las soluciones pueden adicional facilitar la reutilización implantada del efluente tratado con Zero Liquid Discharge (ZLD).

Las soluciones Aqwise puede ser aplicadas a cualquier tipo de proceso biológico actualizado, desde la oxidación de estanques, a través del AGAR. Para instalaciones nuevas y existentes, Aqwise ofrece varias configuraciones de MBBR(Moving Bed Bio Reactor), IFAS(Integrated Fixed Film Activated Sludge), y FFAST (Fixed Film followed by Activated Sludge Treatment).



Tecnología AGAR®

La propiedad de la tecnología AGAR (Attached Growth Airlift Reactor) es el resultado de más de una década de una búsqueda y desarrollo multidisciplinaria. Tecnologías integradas de lecho fijo y crecimiento en suspensión, están consideradas como la “próxima generación” en métodos biológicos para el tratamiento de agua residual. La tecnología AGAR® combina Carriers de biomasa totalmente protegidas y abiertas con una eficiente aireación y diseño. Esto resulta en un área efectiva mayor para el crecimiento de la biomasa y la eficiencia óptima en la transferencia de oxígeno.



Aplicaciones AGAR® para necesidades versátiles

Capacidad de ampliación

Municipal: Los municipios requieren un aumento de la capacidad de su planta de agua residual debido al aumento de caudal y el natural aumento de población.

Industrial: Las plantas industriales requieren la utilización de grandes cantidades de agua residual debido al aumento de las capacidades de producción.

La solución AGAR aumenta la capacidad de las plantas de agua residual en más de un 50% sin construcciones adicionales. La solución ofrece un rápido desarrollo y en un corto plazo de tiempo.

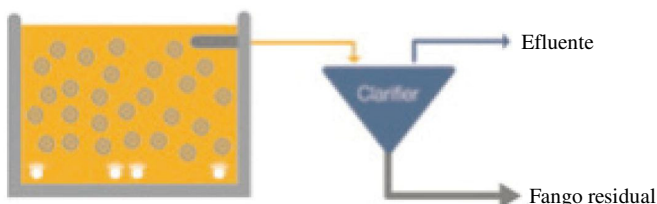
Mejora de calidad - Eliminación de nitrógeno y DBO

Municipal: Los municipios necesitan mejorar la calidad del efluente para cumplir con los requerimientos de las nuevas regulaciones al respecto.

Industrial: Las plantas industriales necesitan producir un efluente de gran calidad debido a la nueva regulación o a la implementación de medidas para el ahorro de agua.

La solución AGAR altera el ambiente biológico, creando las condiciones óptimas para que se produzca la eliminación de una amplia variedad de contaminantes, incluyendo la eliminación de nitrógeno total y DBO.

APLICACIÓN AGAR - MBBR



Acerca de Aqwise®

Aqwise es un líder mundial en el desarrollo e implementación de soluciones avanzadas para el tratamiento de agua residual tanto para municipios como para industrias. Aqwise es la propietaria de la familia de soluciones AGAR® (Attached Growth Airlift Reactor) que incrementan la capacidad y eficacia de las plantas existentes para el tratamiento de agua residual, mediante la oferta de plantas compactas y el desarrollo gradual de plantas nuevas. La compañía ofrece un amplio rango de servicios, desde el proceso de diseño hasta la dirección de proyectos “llave en mano”.

Las soluciones Aqwise han sido instaladas satisfactoriamente en docenas de plantas industriales y municipales a lo largo de todo el mundo, sirviendo a una variedad de industrias como “comida y bebida”, “cartón y papel”, “acuicultura” y más.

Las oficinas centrales de Aqwise están en Israel y tiene oficinas regionales en Latino América, así como representaciones comerciales en Norte América, Europa, Oriente medio y Asia.

Las ventajas AGAR®

- Eficaz económicamente
- Pequeña superficie necesaria
- Rápido desarrollo
- Funcionamiento simple y gradual
- Tecnología innovadora y flexible
- Duradero y estable
- Nitrificación intensiva
- Respetuoso con el medio ambiente

INTEGRA ENVIRONMENTAL, S.L.

Vía de las Dos Castillas, 9C P2 piso 1ºB
28224 - POZUELO DE ALARCON (MADRID)
Tel. +34 91 799 29 19
Fax +34 91 352 21 04
www.Integragroup.es
info@integragroup.es

Aqwise® y AGAR® son marcas registradas. Todos los contenidos de este documento tienen la protección copyright © 2008. Aqwise se reserva el derecho a cambiar alguno o todos los contenidos y detalles de esta información publicada y materiales, así como sus productos y servicios descritos en ellos, en cualquier momento y sin aviso previo. Todas las demás marcas registradas o no, nombres comerciales o servicios que aparecen en este documento son propiedad de sus respectivos propietarios.



Rápida recuperación por trastornos del proceso

Municipal: La experiencia de los procesos urbanos los trastornos causados por grandes picos de cargas hidráulicas y tormentas, así como elementos tóxicos procedentes de efluentes industriales.

Industrial: La experiencia en procesos de plantas industriales los trastornos son causados por cargas de, materiales tóxicos y variaciones del efluente (picos), así como fluctuaciones temporales.

La solución AGAR opera como un amortiguador racionalizado variable entrante y cargas orgánicas, previniendo el fracaso de la biomasa a través de la recuperación rápida de choque tóxico.

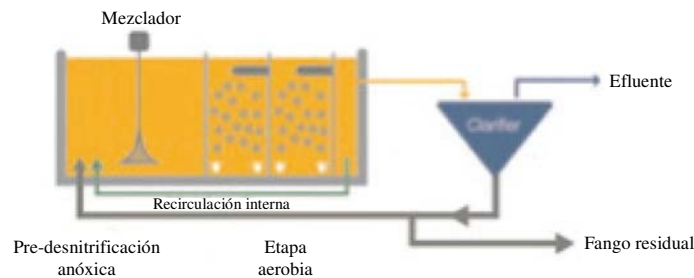
Espacio Limitado

Municipal: El municipio afronta restricciones especiales cuando diseña una planta nueva para el tratamiento del agua residual.

Industrial: La planta industrial normalmente tiene el espacio limitado, por lo que no puede ampliar su tamaño.

La solución AGAR ofrece eficiencia suficiente en la implementación de nuevos reactores con una reducción de su volumen entre un 30%-60%, comparado con sistemas convencionales.

APLICACIÓN AGAR - IFAS



Ampliaciones futuras

Municipal: El municipio está forzado a diseñar una planta sobredimensionada para cubrir con incertidumbre demandas futuras de crecimiento.

Industrial: La planta industrial necesita invertir en una planta sobredimensionada para cubrir un futuro crecimiento.

La solución AGAR posee la habilidad de incrementar gradualmente la capacidad por la incorporación de Carriers de biomasa. Los clientes pueden ampliar la capacidad de los reactores existentes en el ratio preciso que se necesita a cada momento de la inversión de capital.

Minimiza la complejidad del proceso y la atención en el funcionamiento

Municipal: Poblaciones lejanas y pequeñas carecen de los recursos técnicos para un funcionamiento intensivo de las instalaciones.

Industrial: Las plantas industriales tienen limitados los recursos de funcionamiento y necesitan soluciones simples de funcionamiento con una mínima atención presencial.

La solución AGAR puede evitar o reducir significativamente la circulación de fango, reduciendo las necesidades de atención presencial en el funcionamiento.

APLICACIÓN AGAR - FFAST

