

Gases Técnicos
en la Industria Química

STIASA

Suministros Industriales del Tajo, S.A.



THE LINDE GROUP

Linde

Agente Oficial - Gases Técnicos

Inertización de procesos

La necesidad de atmósferas inertes, fundamentalmente de nitrógeno, viene motivada por cuatro aspectos principales:

- Seguridad
- Calidad
- Producción
- Protección de equipos

Linde diseña la mejor solución en cada instalación y proceso para trabajar con la máxima seguridad y el mínimo coste.



Enfriamiento de procesos

El control de temperatura es uno de los factores determinantes para la obtención de altos rendimientos y una buena calidad de los productos.

El nitrógeno líquido gracias a su estado criogénico y mediante el equipo de control, CUMULUS[®], es un producto ideal para controlar la temperatura en reactores y depósitos.

Gases Técnicos de Abelló Linde en la Industria Química



Los Gases Técnicos tienen múltiples aplicaciones en la Industria Química pudiendo optimizar la producción y mejorar la calidad del producto final, aumentar la seguridad de las instalaciones y contribuir a la protección del medio ambiente.

Aparte de los gases, Linde ofrece un amplio know-how y múltiples servicios:

- Consultoría de procesos.
- Asesoramiento en materia de seguridad.
- Cálculo de procedimientos.
- Realización de investigaciones experimentales.
- Desarrollo de soluciones técnicas y tecnológicas.
- Realización y puesta en marcha.
- Financiación, alquiler y puesta en marcha de instalaciones *on-site*.

Obtención de productos químicos

Oxidación con oxígeno puro

En los procesos de oxidación, tanto en la industria de síntesis como en la petroquímica, el oxígeno puro permite mejorar considerablemente la rentabilidad de las instalaciones existentes.

Hidrógeno e hidrogenación

El hidrógeno es un agente reductor utilizado en muchas reacciones de síntesis, especialmente en la industria petroquímica.

Derivados del carbono

El monóxido de carbono y el dióxido de carbono se utilizan para la producción de productos como el metanol o la urea, entre otros.

Molturación criogénica

El nitrógeno líquido y el dióxido de carbono líquido tienen dos características ideales para los procesos de molturación:

La absorción del calor cuando se evaporan permite controlar la temperatura mejorando la calidad y la producción.

El desplazamiento del oxígeno del aire **inertiza los molinos y tolvas** mejorando su seguridad.



Protección del Medio Ambiente y recuperación de recursos

Depuración de aguas con oxígeno puro

Tratamiento de aguas residuales con oxígeno puro mediante los sistemas SOLVOX® de Linde.

Neutralización de aguas con dióxido de carbono

Rectificación del pH en procesos de neutralización de aguas alcalinas o en procesos de remineralización. Los sistemas SOLVOCARB® permiten una dosificación segura del dióxido de carbono en el agua.

Eliminación de volátiles

Recuperación de materias orgánicas volátiles y depuración de gases de escape por medio de la criocondensación con nitrógeno líquido utilizando los equipos CIRRUS®.





Suministros Industriales del Tajo, S.A.

C/ Jarama 52, Polígono Industrial, 45007 Toledo (Spain)

Telf: (34) 925 23 22 00

Fax: (34) 925 23 21 47

sitasa@sitasa.com

www.sitasa.com

