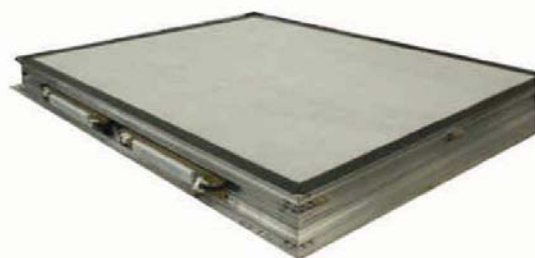




TRAITEMENT DES ODEURS / COV par PHOTOCATALYSE



*Le traitement par photocatalyse : Sous l'effet des UV (via lumière naturelle ou lampes UV), le **dioxyde de titane**, déposé sur une surface, va créer des radicaux libres. Ceux-ci vont couper successivement l'ensemble des liaisons moléculaires des composés gazeux piégés (COV, molécules odorantes), jusqu'à complète **minéralisation** : la pollution est détruite.*

*Le filtre **PURIFIK**[®] comporte aussi du **charbon actif**, jouant un rôle de concentrateur et de purificateur de composés gazeux. Par conséquent, il permet de traiter les « pics » de concentrations de COV et d'odeurs.*

APPLICATIONS

- **Faibles à moyennes concentrations COV / ODEURS.**
 - Flux canalisés de **100 Nm³ / h à 50 000 Nm³/h.**
 - **Tous volumes à confiner (de 1 à 5 000 m²).**
- Sans ventilation** (respiration de cuves, de bassins, de postes de relevage).
Avec ventilation en surpression (respect des concentrations d'odeurs / COV à l'intérieur de l'enceinte confinée : sécurité du personnel).
- **Volumes confinés – Atelier – sources diffuses.**
 - Fonctionnement process : **batch** ou continu.
 - **Stockage matières odorantes** (compost, déchets odorants, agro-alimentaire).
 - **Bassins** (en STEP, en pétrochimie : API).
 - Secteurs: Environnement, agro-alimentaire, chimie, industries...



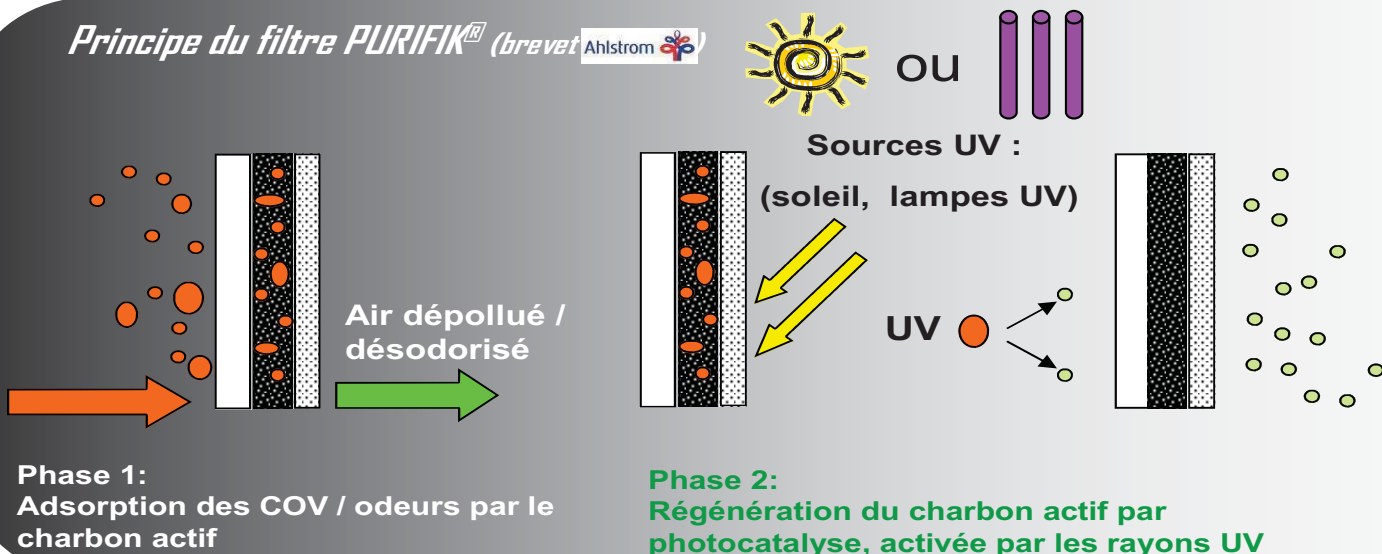
AVANTAGES

- **EFFICACE** : respect des normes olfactométriques normalisées (EN 13725), et pouvoirs bactéricides, fongicides... Le charbon actif joue un rôle de concentrateur et par conséquent permet de traiter les pics de pollutions.
- **ECONOMIQUE** : Faible coût d'investissement et très faible coût d'exploitation.
- **ECOLOGIQUE** : Si utilisation des UV naturels, n'induit pas de pollution secondaire et consommation énergétique nulle ou faible.
- **FACILE à adapter, à mettre en œuvre, à exploiter.**
- **ESSAI PILOTE, LOCATION, VENTE.**



Nos solutions utilisant la photocatalyse pour le traitement des odeurs / COV

Principe du filtre PURIFIK® (brevet Ahlstrom )

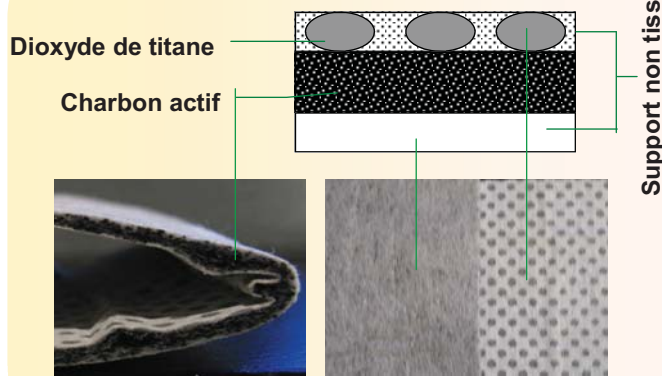


BÂTIMENT ANTI-ODEURS (technologie ICARE®)



- Capacité traitement COV : 10g / jour / m² de filtre
- Faible coût exploitation
- Compostage, STEP
- Renouvellement d'air important possible

Composition du filtre PURIFIK®



Composition : 350 g / m² de charbon actif, 20 g / m² de dioxyde de titane

TRAITEMENT D'AMBIANCE DE TRAVAIL



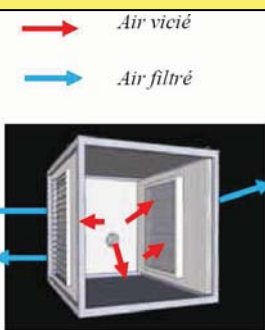
- Capacité traitement COV: Gamme de 200 à 1 500 Nm³/h / unité
- Concentration : < 1 gramme
- Coûts réduits
- Idéal pour atelier avec multiples sources diffuses
- Pas de charbon actif

COUVERTURE DESODORISANTE



- Capacité traitement COV : 10g / jour / m² de filtre
- Coûts réduits
- Idéal petits bassins de STEP
- Ventilation possible

FLUX CANALISE - Caisson de filtration, de 500 à 20 000 Nm³/h (technologie ICARE®)



- Capacité traitement : 2.4 kg / jour de COV / unité
- Souple, facile, fiable et économique
- Location ou vente
- Essai de 15 jours sans engagement