

УСТАНОВКИ РЕКУПЕРАЦИИ УГЛЕВОДОРОДОВ ИЗ СОСТАВА ГАЗОВЫХ ВЫБРОСОВ ПРИ ХРАНЕНИИ И ПЕРЕВАЛКЕ СУГ, ШФЛУ

АЛЬБОМ ТЕХНИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ



■ **ООО «Газспецтехника»**, Российский разработчик систем рекуперации (возврата) углеводородов и других ценных составляющих, присутствующих в составе газовых выбросов.

■ **СУГ (Сжиженные углеводородные газы)** – распространенный углеводородный продукт, предназначенный для применения в качестве топлива или сырья для органического синтеза. Состав может существенно различаться в зависимости от комбинации основных компонентов.

■ **ШФЛУ (Широкая фракция легких углеводородов)** – продукт переработки попутного нефтяного газа и газового конденсата. ШФЛУ представляет собой смесь сжиженных углеводородных газов (пропана и бутана) и более тяжёлых углеводородов (C5 и выше)..

Большая часть газовых выбросов при хранении и перевалке СУГ и ШФЛУ традиционно направляется на «факел» - решение простое, однако оно не рационально с точки зрения использования углеводородного сырья. Компания ООО «Газспецтехника» предлагает **сократить газовые выбросы**, сжигаемые просто так, **обеспечив рекуперацию углеводородов (C3+)**. Использование специального исполнения **установки рекуперации паров углеводородов конденсационного типа (Исполнение «МГ»)**, позволяет с минимальными затратами **сократить существующие потери, понизить нагрузку на «факельные» системы, повысить качественные экологические показатели объекта.**

Решая задачи рекуперации углеводородов, специалисты компании ООО «Газспецтехника» используют принцип рекуперации компонентов паров, предлагая своим заказчикам решения, которые не формируют вторичные загрязняющие отходы, а обеспечивающие получение товарных продуктов, обладающих потенциалом последующего использования.

С 1991 года специалисты компании разрабатывают установки очистки газов для различных отраслей промышленности.

С 2000 г. работы ведутся в рамках компании ООО «Газспецтехника».

С 2006 г. акцент в работе сделан на разработку и производство установок рекуперации углеводородов.

Имея собственную производственную базу ООО «Газспецтехника» обладает возможностью производить установки рекуперации углеводородов производительностью от 10 до 50 000 м³/час, учитывая при этом индивидуальные требования заказчиков.



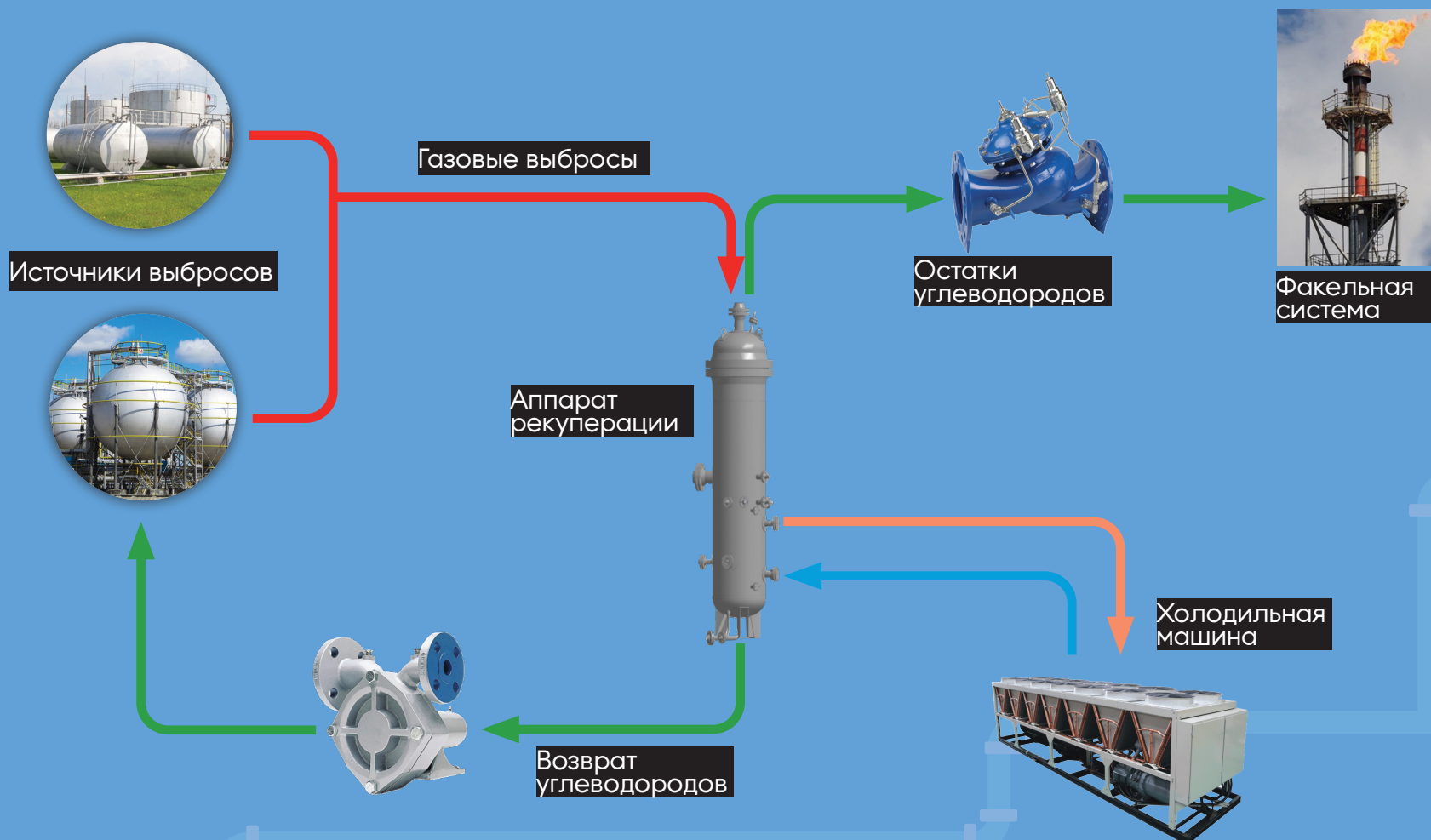
ИСПОЛНЕНИЕ «МГ»

Базовая технология рекуперации углеводородов из состава газовых выбросов на основе низкотемпературной конденсации, протекающая в теплообменниках-рекуператорах при давлении вытеснения, до понижения давления газа. Вытесняемый газ подается в установку, где обеспечивается его конденсация за счет охлаждения холодильной машиной. При наличии в составе газовых выбросов неконденсируемых компонентов, после прохождения газа через установку и рекуперации требуемых веществ, происходит снижение давления газа до значений работы факельной системы с использованием понижающих редукторов эксплуатируемых ранее или вновь поставленных в составе установки. **Весь полученный рекуперат, сжиженный углеводородный газ, возвращается с помощью насоса обратно в резервуар хранения, в продуктопровод или емкость накопления.**

■ Установка рекуперации СУГ обладает малым собственным сопротивлением (менее 1000-600 Па, в зависимости от модели) и не требует внесения в технологический процесс каких-либо изменений.

■ После включения установка достигает требуемой температуры теплообменной поверхности (как правило, от 10 до 60 минут) и готова к осуществлению обработки газа. В зависимости от режима функционирования объекта установка может находиться все время во включенном состоянии или включаться заранее, во время начала подготовки процедур налива (данного времени более чем достаточно для набора температуры).

ИСПОЛНЕНИЕ «МГ»



КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ УСТАНОВОК

- Высокая надежность и простая конструкция.
- Герметичная холодильная система, исключая потери хладагента.
- Минимальное количество расходных материалов.
- Отсутствие вторичных загрязняющих отходов.
- Процесс рекуперации завершается получением товарного продукта, соответствующего исходному сырью.
- Эффективность по углеводородам от 50 до 99 % в зависимости от состава исходного продукта.
- Возможность одновременной или последовательной работы с разными газами, допускающими их смешение в жидком виде.



- Снижение нагрузки на факельную систему.
- Устойчивость к многократному превышению нагрузки с последующим полным восстановлением работоспособности.
- Более 85% используемых компонентов произведены в РФ. Сама технология, рекуператор разработаны специалистами компании ООО «Газспецтехника»
- Возможность масштабирования производительности.



КОНТАКТЫ

+7 495 988 09 46

info@gazst.ru

www.gazst.ru

ГСТ
ГАЗСПЕЦТЕХНИКА 

