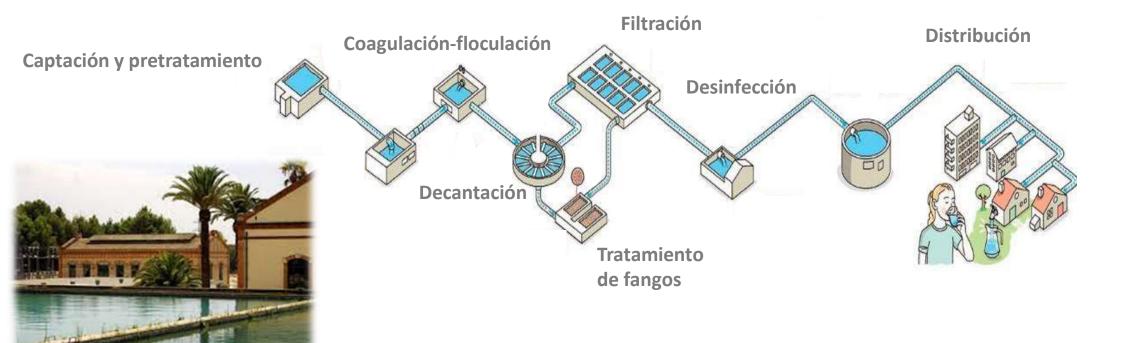


# PROCESO DE POTABILIZACIÓN























## CARACTERÍSTICAS DE LOS FANGOS HIDRÓXIDOS

LIFE19 ENV/ES/000197



Parámetros	Resultados	Unidades	Incert.	V.P.	Método Ensayo
# Aluminio total Fósforo total	10.200 1.630	mg/Kg Al s.m.s. mg/Kg P2O5 s.m.s.	15 % 31 %		PEE-GA/450 PEE-GA/450
33111307311773			A72		

PARÁMETROS	MÉTODOS	RESULTADOS	UNIDADES
Caracteres Físico-Químicos	· ·		
Materia seca	A-F-PE-0013 Gravimetría	83.6	%
Nitrógeno amoniacal	A-F-PE-0019 Volumetría	0.10	% NH <sub>4</sub> + m.s.
Nitrógeno total	A-F-PE-0007 Kjeldahl	5.2	g/Kg m.s.
pH	A-F-PE-0012 Electrometría	7.7	U. pH.
Cationes Mayoritarios			
Calcio total	A-D-PE-0025 ICP-OES	170317	mg CaO/Kg m.s.
Magnesio total	A-D-PE-0025 ICP-OES	8595	mg MgO/Kg m.s.
Potasio total	A-D-PE-0025 ICP-OES	2320	mg K <sub>2</sub> O/Kg m.s.
Metales			
Aluminio	A-D-PE-0025 ICP-OES	63531	mg/Kg m.s.
Cadmio	A-D-PE-0025 ICP-OES	< 1.0	mg/Kg m.s.
Cobre	A-D-PE-0025 ICP-OES	19	mg/Kg m.s.
Cromo	A-D-PE-0025 ICP-OES	9	mg/Kg m.s.
Fósforo total	A-D-PE-0025 ICP-OES	1600	mg P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> /Kg m.s.
Hierro	A-D-PE-0025 ICP-OES	5326	mg/Kg m.s.
Mercurio	A-D-PE-0005 Fluorescencia atómica	< 0.20	mg/Kg m.s.
Niquel	A-D-PE-0025 ICP-OES	8	mg/Kg m.s.
Plomo	A-D-PE-0025 ICP-OES	16	mg/Kg m.s.
Zinc	A-D-PE-0025 ICP-OES	61	mg/Kg m.s.
Parámetros agronómicos			
Relación carbono/Nitrógeno	Relación C/N	18.6	-
Carbono orgánico	A-F-PE-0068 Gravimetría	9.6	%m.s.
Materia orgánica	A-F-PE-0068 Gravimetría	16.5	%m.s.
Nitrógeno Kjeldahl	A-F-PE-0007 Kjeldahl	5.2	g/Kg m.s.
Caracteres microbiológicos			
Escherichia coli	A-E-PE-0098	<0.1	NMP/g
Salmonella spp.	UNE-EN ISO 6579:2003/A1:2007	Ausencia	/25 g

global omnium

- Presentan una alta concentración de aluminio procedente de los procesos de coagulación.
- Entre un 7-16%.
- No presentan demasiada materia orgánica en comparación a los fangos de depuración.
- No presentan metales pesados.
- No presenta patógenos.
- Contienen sulfatos debido a la concentración natural del agua.

















# PROBLEMÁTICA DE LOS FANGOS COMO RESIDUO.

Hay una producción global de 10000 Tn/dia y se necesitan soluciones eficientes y sostenibles para su gestión.

- DIRECTIVA 86/278 CEE 12 JUNIO 1986 que se transpone en el RD 1310/1990 para lodos en uso agrícola.
- LER 190902 Lista de residuos peligrosos.
- Se trata como residuo no peligroso y normalmente se gestiona en vertedero.
- Puede ser enviado como inerte reduciendo costes o utilizado en otros propósitos.
  No deben superar agentes patógenos. Anexo II B o cumplir determinadas concentraciones de inertes, metales pesados y compuestos orgánicos.

Los mayores problemas de los "lodos hidróxidos" para uso agrícola son su baja materia orgánica y el contenido en sílice.

















# PROCESO DE PRODUCCIÓN DEL FANGO





















## **EXTRACCIÓN DEL FANGO**



Silo de fangos 100 Tn



FANGO DESHIDRATADO AL 25% SEQUEDAD

ERA SECADO

SE EXTIENDE EL MATERIAL CON 1 METRO DE ALTURA.



Volteo material

Extensión espesor de Medio metro de altura

EXTENSIÓN

Aprovechamiento del espacio conforme se va reduciendo el espesor de la capa de fango al secarse.





ERA DE SECADO 980 m<sup>2</sup>

















## **AYUDA AL SECADO CON VOLTEO**





- Contenido en aluminio 8-12 %.
- Sin patógenos
- Sin metales pesados



El proceso de secado natural tarda de 4 a 6 meses.

Los sólidos totales pasan del 25% al 90 % necesario para molturar.

De 450 Tn de fango deshidratado se obtienen 110 Tn seco y molturado.



















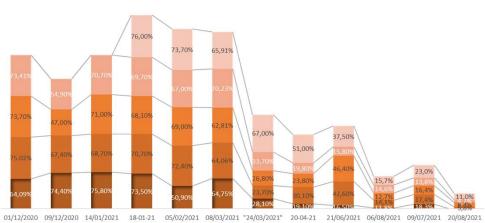


# PERIODO DE SECADO Y MOLTURADO

LIFE19 ENV/ES/000197

### % HUMEDAD FANGO ERA DE SECADO

■EXTRACCIÓN 1 ■EXTRACCIÓN 2 ■EXTRACCIÓN 3 ■EXTRACCIÓN 4 ■EXTRACCIÓN 5



### TAMAÑO DE GRANO



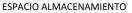
TAMIZ ÓPTIMO PARA MOLINO



MOLINO DE ARENA























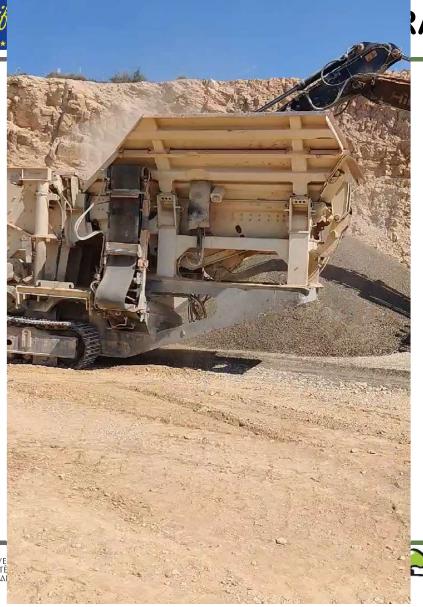




















## TRANSPORTE DEL FANGO

Urbanización Los Monasterios (9 bañeras)

30 km





ETAP La Presa.





Cantera Carassoles.





EDAR Carrícola (1 camión)





















