

Instalación de difusión para la azucarera de Billings, EE.UU.



En julio de 2003, BMA recibió el encargo de suministrar una instalación de difusión completa para la azucarera de Billings de la Western Sugar Coop. en 2004. La instalación ha sido estudiada para una capacidad de tratamiento de remolachas de 5.000 sht/d y consta del macerador de cosetas en contracorriente, del desespumador, de dos bombas de cosetas y de la torre de difusión como elementos principales. También esta torre se realiza según el exitoso concepto de la "torre 2000".

Encontrará los datos tecnológicos en la tabla inferior. Parte de los equipos se fabrica en los talleres de la empresa filial de BMA Brewer Steel en los EE.UU., de lo que, para el cliente, ante todo se derivan unos gastos de transporte reducidos.

En las plantas Fort Morgan y Scottsbluff, Western Sugar ya explota con gran éxito dos instalaciones de difusión de BMA. Gracias a estas experiencias positivas, volvió a decantarse por una instalación de BMA para Billings.

Marion Uhlenhut / Burkhard Bartels

Macerador de cosetas en contracorriente	Ø 4,5 m x 7,0 m
Torre de difusión	Ø 7,0 m x 19,93 m
Capacidad de tratamiento	5.000 sht/d
Pérdidas de difusión determinables	máx. un 0,24% a un
Tiraje de jugo crudo de un	110% s.r. (sobre remolacha)
Contenido de sacarosa de las cosetas frescas	16 %
Pureza del jugo crudo	mín. un 89%
Intercambio de calor dentro del malaxador de cosetas en contracorriente	Diferencia de temperatura entre el jugo crudo extraído y las cosetas entrantes = máx. 13 K en caso de – capacidades de tratamiento de 3 500 a 6 000 sht/d – un tiraje de jugo crudo de hasta un 115% s.r. y – una diferencia de temperatura entre macedorador y cosetas frescas de un máx. de 60 K.

Fabricación de componentes

de sistema en los talleres

de Brewer Steel



Ventajas para los clientes

- Pérdidas de difusión lo más bajas posibles con un tiraje de jugo crudo reducido
- Rendimiento extremadamente flexible del conjunto de la instalación de difusión entre aproximadamente un 50 y un 120% del rendimiento nominal
- Demanda muy reducida de energía por tonelada de remolacha tratada.
- Contenido de materia seca de las pulpas agotadas muy elevado de hasta un 13%.
- Necesidad muy reducida de trabajos para la operación y el mantenimiento de la instalación