



**Общество с ограниченной ответственностью «Сорбенты Кузбасса»
(ООО «Сорбенты Кузбасса»)**

650003, Кемеровская область, г. Кемерово, пр. Ленинградский, 30, 417,
Тел./факс: +7 (3842) 77-88-45, +7 (923) 488-9619, sorbkuz@mail.ru, <http://sorbkuz.com>
ИНН 4205205648, КПП 420502001, ОГРН: 1104205014011

Коммерческое предложение от 11.06.2020 г.

Компания «Сорбенты Кузбасса» производит активированные угли на линии активации, которая включает в свой состав парогенератор, установки КЦА для получения азота (инертного газа для продувки активированного угля), сушильные шкафы и высокотемпературные печи, на которых возможно проводить реактивацию использованных (насыщенных примесями) активированных углей с целью восстановления их сорбционных свойств.

Предлагаем рассмотреть возможность проведения регенерации партии отработанных активированных углей (использованных в процессах водоочистки, газоочистки, очистки аминовых растворов), насыщенных углеводородами и другими примесями, адсорбированными в процессе эксплуатации, на следующих условиях:

- стоимость регенерации 1 м³ гранулированного активированного угля / адсорбента составит от 50 до 85 тыс. руб. без НДС (зависит от характера загрязнений);
- цена представлена без учета транспортных расходов;
- срок проведения регенерации и тестирования сорбционных и прочностных характеристик 1 м³ активированного угля – 7 рабочих дней;
- предпочтительная форма оплаты: предоплата: 70%, оплата второй части: 30% - в течение 5-ти рабочих дней после отгрузки регенерированного активированного угля.

Регенерация будет эффективна для гранулированных активированных углей марок: АГ-3, АГ-5, АГ-ОВ, АР-В, Сорбер, Каусорб, Ультракарбион, SGL, NWC Carbon, NWM, Centaur и Filtrasorb (100, 200, 300), SGL, Norit, Chemvicon Carbon (207 и др.), Carbotech и других гранулированных и кусковых активированных углей.

Контактное лицо для заявок: Бервено Александр Викторович, директор ООО «Сорбенты Кузбасса», тел.: +7 (923) 488-9619, факс: +7(3842)77-88-45, sorbkuz@mail.ru

Приложение 1. Техническое описание процесса регенерации

Приложение 2. Презентация испытательной лаборатории компании

С уважением,

Директор ООО «Сорбенты Кузбасса»

Бервено Александр Викторович



Приложение 1. Техническое описание процесса регенерации (на примере АГ-3).

Активированный уголь используется в качестве фильтрующей засыпки для очистки сточных вод промышленных предприятий. В процессе эксплуатации активированный уголь насыщается углеводородами, ионами металлов, азотистыми и серосодержащими соединениями, хлором, хлораминами, органическими соединениями, взвешенными частицами и другими примесями.

➤ Процесс регенерации 1,5 м³ отработанного активированного угля в одной высокотемпературной печи идет 7 суток и заключается в:

- загрузке активированного угля в высокотемпературную печь;

- нагреве активированного угля в инертной атмосфере (азота) до 800-900°С в течение 24 часов и последующей выдержке для его сушки и удаления летучих примесей;

- обработке активированного угля водяным паром при высоких температурах (800-950°С) для удаления/разрушения углеводородов и прочих примесей в течение нескольких часов;

- охлаждении в инертной атмосфере, расसेве на виброситах и упаковке в герметичные мешки (или другую тару).

➤ Степень восстановления активированного угля: около 85-95%.

➤ Потери активированного угля: от 5 до 15% (по массе), возможно их восполнение за счет дополнительной засыпки нового активированного угля марки «СК АГ-3» или аналогов.

Регенерация проводится в производственном помещении, площадью 700 кв.м., снабженной приточной вентиляцией. Каждая высокотемпературная печь оборудована вентиляцией для отвода газовых выбросов. В процессе реактивации возможна некоторая потеря прочностных характеристик (обычно от 3 до 7%) также увеличение ёмкостных характеристик активированного угля. Контроль качества проводится для каждой партии в специализированной испытательной лаборатории.

Достижимый экономический эффект для Заказчика:

- экономия средств за счет продления срока «работы» активированного угля более, чем на 50% от общего бюджета на закупку фильтрующего материала;

- отсутствие необходимости утилизировать отработанный материал на полигонах, складировать его или сжигать;

- отсутствие затрат на кислотную промывку активированных углей в процессе регенерации.