

**LUOGO**

Akhal Velayat – Turkmenistan

ANNO

2015

PORTATA1550 m³/h – 2450 m³/h**GRADO DI FILTRAZIONE**

50 µm

CAPACITÀ BENZINA

600.000 tpa –LPG: 100.000 tpa

SORGENTE D'ACQUA

Cooling towers

Background

Renaissance Heavy Industries con i suoi partner giapponesi Kawasaki Heavy Industries e Sojitz, sta progettando e costruendo il più grande impianto di gas-to-benzina (GTG) del mondo in Turkmenistan.

Il progetto si trova a 50 km dalla capitale del Turkmenistan Ashgabat. Il complesso per la produzione di benzene ad alto numero di ottani da gas naturale ha una capacità di 600 Kta Benzina e 100 Kta GPL sarà uno degli impianti più grandi e moderni al mondo.

Per il raffreddamento dell'impianto sono stati realizzati due torri di raffreddamento da 49.000 m³/h e 31.500 m³/h. Gli obiettivi sono mantenere pulita l'acqua di raffreddamento, utilizzata per garantire la massima efficienza delle torri, e ridurre i consumi di acqua.

Solution

I filtri SATI Jumbo Rotor sono stati installati in batteria direttamente dopo l'opera di presa a mare. I filtri sono stati realizzati in acciaio inox AISI 316 con anodo sacrificale per la protezione dalla corrosione marina dei componenti interni del filtro. Tutto il sistema filtra la portata di 1000 m³/h, richiesta 24h/24h.

Questa configurazione consente di trattare efficacemente grandi volumi d'acqua, assicurandone l'idoneità per il settore Oil&Gas. La scelta di materiali resistenti e la protezione anticorrosione evidenziano l'attenzione alla durabilità e l'affidabilità dei sistemi di filtrazione SATI in ambienti impegnativi.

APPLICAZIONI

OIL & GAS



INDUSTRY

PETRO-
CHEMICAL**FIUME**

