



Spezialist für Veresterungsanlagen Reduktion von Fettsäure- gehalten von 15-85% auf 1-2%



- **Biodiesel Anlagen**

Rückverestern der Zwischenphasen, oder Fettsäuren zur Rückführung in den Hauptstrom

- **Rückveresterung von Abfallfett zu biogenen Brennstoff**

Abfallstoffe mit hohen Fettsäuregehalten können durch die Rückveresterung mit Rohglycerin zu Ersatzbrennstoffen für BAKW oder andere Anwendungen

- **Nahrungsmittel, Futterindustrie oder Oleochemie**

Produktion von funktionalen Ester für den Einsatz als Energieträger (MCT), Schmierstoffe, Tintenstrahler usw.

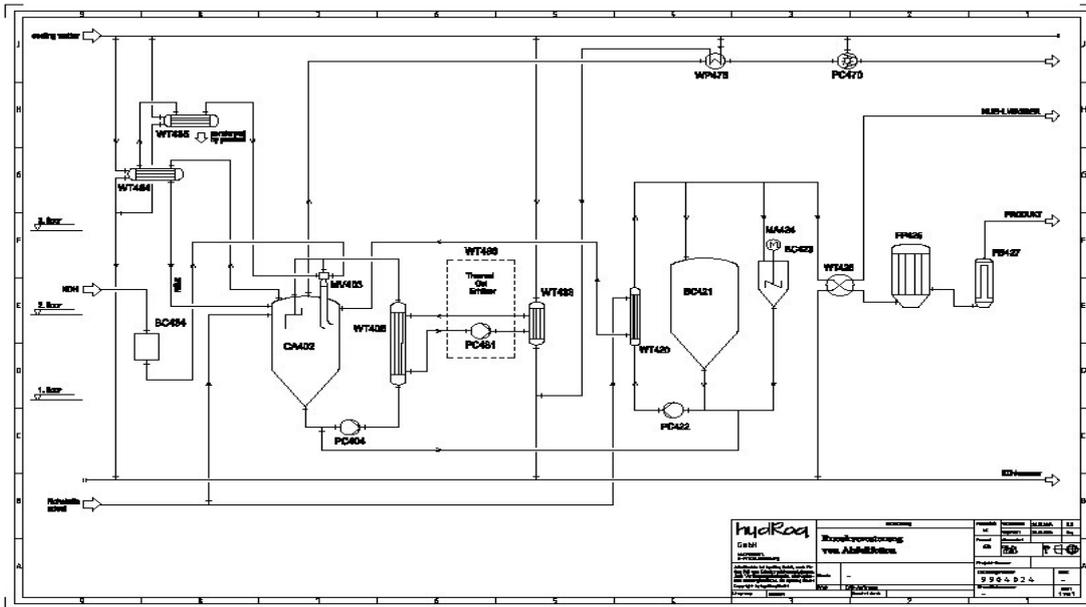
- **Kosmetikindustrie**

Ester unterschiedlichster Anwendungen und Rohstoffquellen.



Spezialist für Veresterungsanlagen Reduktion von Fettsäure- gehalten von **15-85%** auf **1-2%**

Verfahren: Der entwickelte Veresterungsprozess kommt ohne Katalysatoren aus und erreicht Umsätze von Restfettsäuregehalte bis 1%.



Biodiesel Anlagen:

- Abfallstoffe wie die Fettsäure aus der Raffination oder Destillation können dem Verfahren zurückgeführt werden.
- Fettsäuren aus anderen Prozessen z.B. der Speiseölindustrie werden für die Biodieselanlagen als billiger Magerstoff mit eingebracht
- Zwischenphasen von Kleinproduktionen von Biodiesel können mit verarbeitet werden.
- Rohglycerin aus diesen o.g. Prozessen kann direkt zur Veresterung eingesetzt werden.

Ersatzbrennstoff:

Abfallfette.- und Öle können mechanisch aufbereitet, dann verestert und dann in einem BHKW verbrannt werden. Heizwert ca. 36.000 kJ/t.

Referenzen:

Baujahr	Firma / Ort	Anlagen
2005	Biodiesel Schwarzheide	20 t Loop Veresterung von Fettsäuren
2005	Peter Greven Fettchemie	10 t Loop Veresterung GMP Standard
2008	Cirmbira, China	20 t Fourways Veresterung
2008	AVG, Magdeburg	2 x 20 t Veresterung mit Filtration von Altfetten
2009	Natoleo Dubois, Malaysia	13 t Veresterung von MCT mit Filtration
2010	Carotino, Malaysia	10 t Veresterung von MCT
2014	Xinli, China	2 x 20 t Veresterung von Fettsäure