

Planta productora de Bio Diesel IBQ-500

Señor Presidente

Con seguridad tiene conocimiento de las excepcionales posibilidades que ofrecen las plantas productoras de Biodiesel, una herramienta que genera un combustible de calidad a menor precio y segura disponibilidad.

Es un anticipo del futuro, y el desarrollo de esta producción, sobre la base de aceite de cualquier oleaginosa, (incluso tártago), grasas y sebos animales, aceite de pescado, etc. crecerá en forma vertiginosa en nuestro país, como lo ha hecho en otros lugares del mundo.

La más relevante posibilidad que brinda su instalación en estos momentos constituye un anticipo en el tiempo, lo cual le otorga a este emprendimiento un valor de oportunidad sumamente apropiado y el agregado de valor a la cadena de comercialización del cereal.

Por cuenta y orden de la empresa que fabrica, instala y capacita para el simple funcionamiento de estas plantas, le hacemos llegar al señor Presidente el ofrecimiento de una excepcional planta IBQ 500 para producir 400 litros por hora, es decir que para un funcionamiento de solo 10 horas diarias, el resultado sería de 4000 litros diarios de Biodiesel. O bien funcionando las 24 horas, la producción sería de 9600 litros por día.

EJEMPLO: Produciendo en una jornada de 10 horas diarias la cantidad de 4000 litros de Biodiesel y considerando 22 días al mes, se estarían produciendo en total 88.000 litros de Biodiesel por mes.

Si consideramos que el ahorro entre el costo del Biodiesel y el precio del gas oil será como mínimo de \$ 0.30 (treinta centavos) por litro, la amortización de la planta se producirá dentro de los primeros seis meses de uso, debido a la alta tasa de retorno de ésta actividad, y a partir de allí es todo beneficio económico. Además de la seguridad de contar con el combustible.

Se dispone también, a pedido, de plantas de mayor volumen de producción.

La planta IBQ 500, fue exhibida con gran éxito en Expochacra 2005.

La tecnología aplicada para el diseño del proceso de producción de los modernos equipos está a cargo de experimentados ingenieros especializados y dedicados a su desarrollo y fabricación, lo que garantiza la calidad y garantía de seguro funcionamiento.

No dudamos que la difusión de este ofrecimiento, su presentación a miembros de su institución, o su transferencia a quienes pudiesen estar interesados, será ventajosa, en la certeza que se trata no solo de una conveniente gestión comercial, sino de una original y moderna acción que será beneficiosa para el sector agropecuario.

Solicitamos se le indique a quienes quisieran consultarnos, sin compromiso alguno, tomar contacto con nosotros, por teléfono o por mail, de acuerdo a los datos al pie de la presente, para concertarles a la brevedad una entrevista con los Ingenieros de Fábrica.

Adjuntamos folleto de planta IBQ 500

Agradecemos vuestra amable atención y quedamos a sus gratas órdenes.

WALTAVINO GODOY
Tel 011 4632 6964
E mail: waltavino@fibertel.com.ar

EDUARDO CIA BRAGA
Tel 011 5778- 1816
E mail: ecb@velocom.com.ar

**Planta productora de Bio Diesel IBQ-500**

CAPACIDAD DE PRODUCCION DE BIO DIESEL						
MODELO	LITROS/HORA	HORAS/DIA	LITROS/DIA	DIAS/MES	LITROS/MES	LITROS/AÑO
IBQ-500	400	8	3.200	25	80.000	960.000
		16	6.400	25	160.000	1.920.000
		24	9.600	30	288.000	3.456.000
IBQ-1000	800	8	6.400	25	160.00	1.920.000
		16	12.800	25	320.000	3.840.000
		24	19.200	30	576.000	6.912.000

Administración y Ventas: Leopoldo Marechal 1223 (1414) Ciudad de Buenos Aires - Argentina
Tel/ Fax: (00 - 54 - 11) 4856 - 3349 / 2782 - E mail: ibq@fibertel.com.ar

GENERALIDADES

Las plantas marca IBQ en sus modelos desde 400 a 800 litros/hora, son aptas para la producción de biodiesel, a partir de la utilización de aceites vegetales nuevos o usados, (soja, girasol, u otros cereales oleaginosos, conjuntamente con pequeñas proporciones de un alcohol y un catalizador, mediante el proceso de transesterificación.

PROCESO

Este se logra a partir del principio que, bajo determinadas condiciones de temperatura y presión, se produce una interacción entre la molécula del ácido oleico contenida en el aceite vegetal, conjuntamente con la molécula del alcohol y con la presencia de un catalizador. Como resultado de este proceso llamado transesterificación, se obtiene un " METILESTER" (BIODIESEL) el cual se utiliza como combustible alternativo en reemplazo parcial o total del gasoil, que es un derivado de los hidrocarburos.

BENEFICIOS

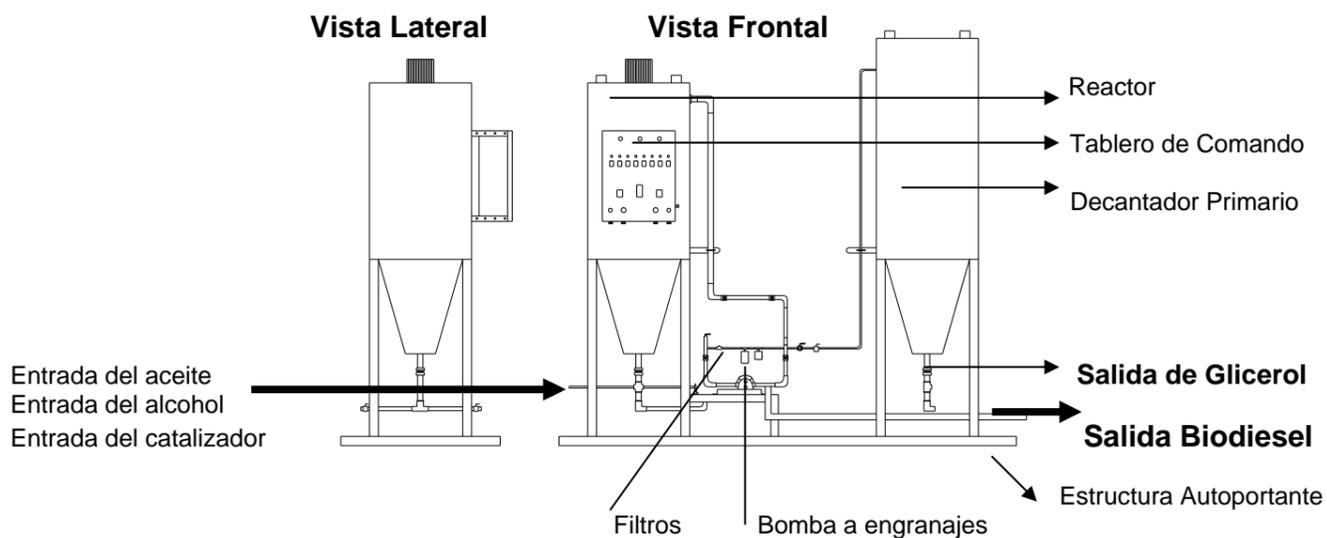
El producto principal obtenido a través de esta reacción es denominado "BIO DIESEL", es totalmente apto para ser utilizado en motores del tipo diesel, sin originar ningún inconveniente para los mismos, careciendo totalmente de azufre y brindándole al motor una excelente "lubricidad". El biodiesel es totalmente ecológico, biodegradable y su producción no origina efluentes tóxicos.

SUB-PRODUCTOS

Como subproducto de este proceso químico, se obtiene " GLICEROL" en cantidades del orden del 12% al 15% del aceite utilizado, el cual tiene infinidad de aplicaciones industriales y farmacopeas.

PAGINA WEB

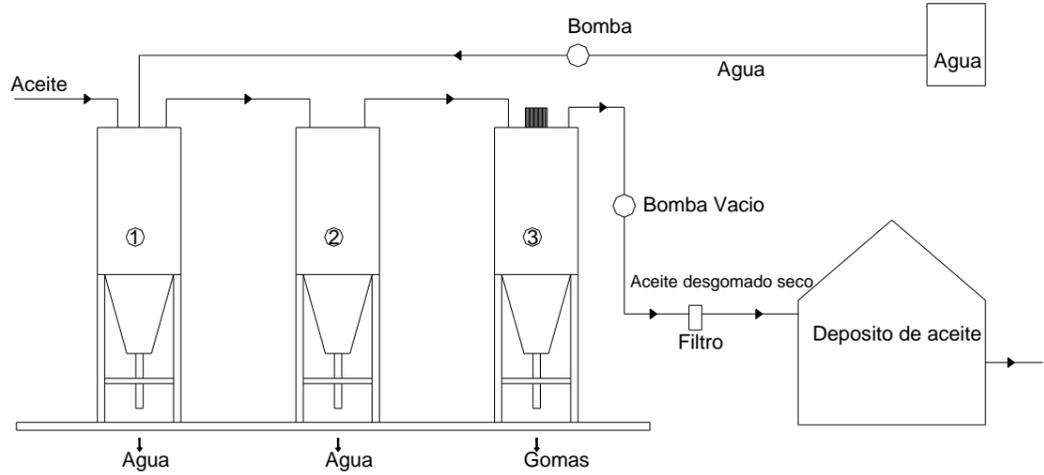
Por mas detalles técnicos consulte nuestra pagina Web:
<http://cablemodem.fibertel.com.ar/sistemasinteligentes/>



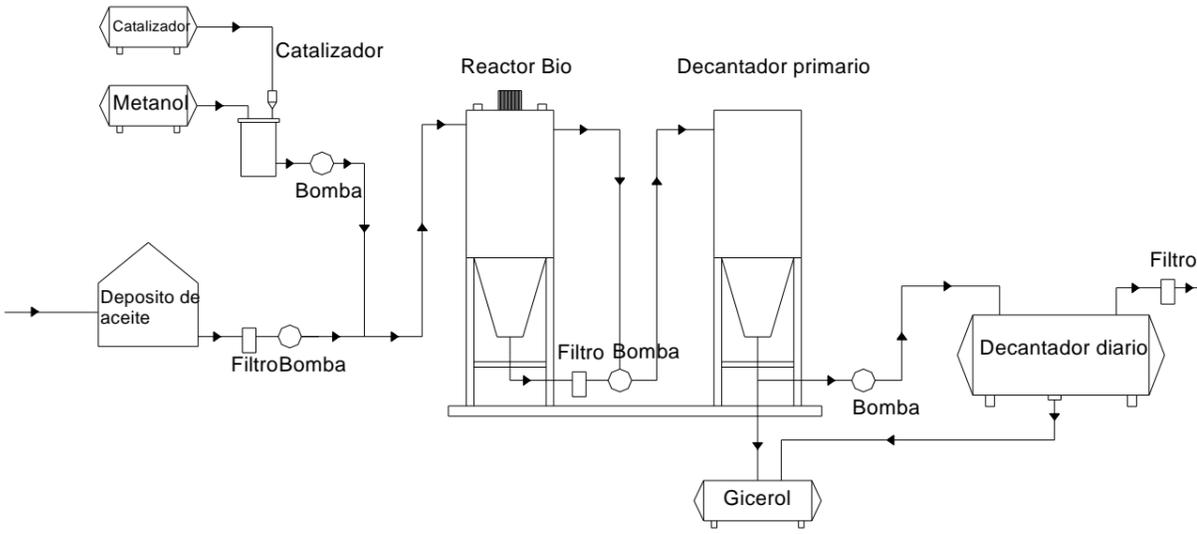
Administración y Ventas: Leopoldo Marechal 1223 (1414) Ciudad de Buenos Aires - Argentina
Tel/ Fax: (00 - 54 - 11) 4856 - 3349 / 2782 - E mail: ibq@fibertel.com.ar

Proceso de tratamiento del aceite

Planta de desgomado con lavado y secado con temperatura y vacío

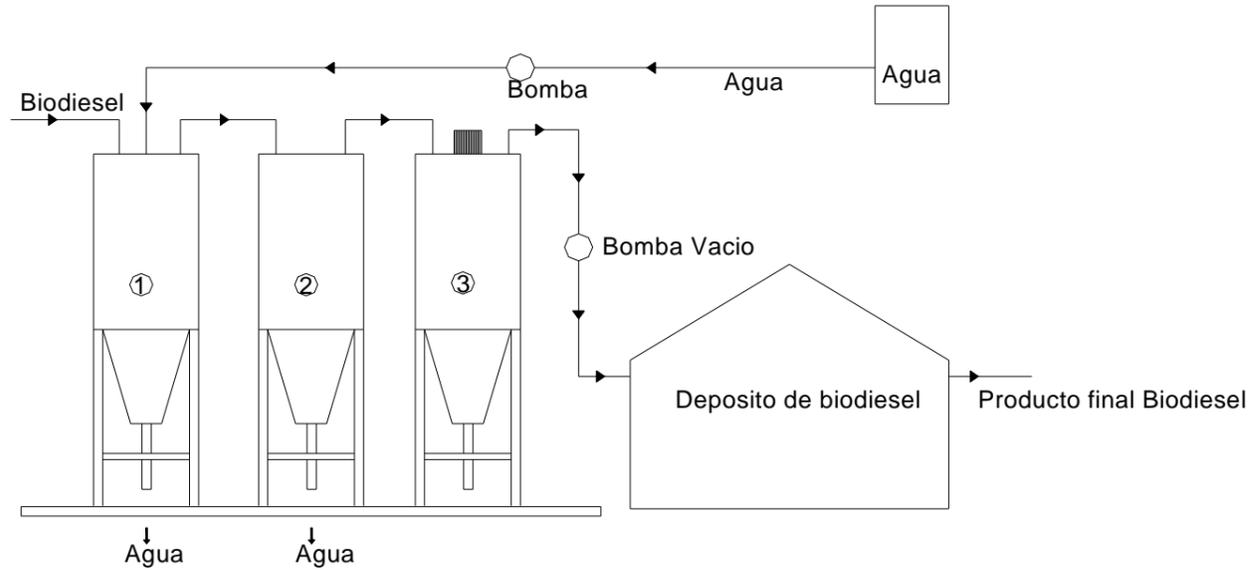


Proceso de producción del Biodiesel



Proceso de tratamiento del Biodiesel

Planta de desgomado con lavado y secado con temperatura y vacío



PROCESO DE TRATAMIENTO DEL ACEITE

El objeto del proceso, es la eliminación de las “**gomas**” (**fosfátidos**) contenidos en el aceite.

Primero se efectúa un “**lavado ácido**” y posteriormente un “**lavado neutro**”. Luego se decanta (eliminación de agua) y se procede a efectuar el “**secado del aceite a una temperatura de 80°C en ambiente de vacío**”.

El aceite queda así preparado para que previo filtrado, pueda ser incorporado al reactor para la Producción del biodiesel o bien ser estibado en un tanque intermediario.

PROCESO DE PURIFICACION DEL BIODIESEL

El objeto del proceso, es la **eliminación de todo tipo de impurezas** que pudieran existir como ser: glicerinas libres, jabones, etcétera, dando así **cumplimiento a los requerimientos de las normas de calidad: IRAM - DIN - ASTM.**

Primero se efectúa un “**lavado ácido**” y posteriormente un “**lavado neutro**”. Luego se decanta (eliminación de agua) y se procede a efectuar el “**secado del biodiesel a una temperatura de 80°C en ambiente de vacío**”.

El biodiesel así procesado, cumplirá con las Normas **I.R.A.M.** para la República Argentina, las Normas **D.I.N.** para EUROPA y las Normas **A.S.T.M.** para los Estados Unidos de Norte América.