



HUGO PETERSEN GmbH
GASREINIGUNG

HUGO PETERSEN

Gasreinigung – Ausgewählte Referenzen

| Kunde, Land | Standort / Applikation | Kapazität m ³ /h | Prozess |
|---------------------------------------|-----------------------------------|--|---------------------------------------|
| Fischer Recycling GmbH Deutschland | Zapfendorf Holzverbrennung | 50.000 Dioxine / Furane, Schwermetalle, SO ₂ , HCl, HF, NO _x | Trockensorption, SCR |
| KataLeuna GmbH Deutschland | Leuna Katalysatorherstellung | 12.000 Staub, NO _x | Gewebefilter, SCR |
| Rhodia England | Chesterfield S-Verbrennung | 55.000 SO ₂ | SUPER ^{ox} -Wäscher |
| KNFC Südkorea | Daejeon Nuklearabgase | 8.900 Uranstaub | DSA |
| Evonik Degussa Deutschland | Rheinfelden HCl-Gase | 100 bei -30 °C Methanolaerosole | DSA |
| LVM Belgien | Tessenderlo VCM-Belüftungsgase | 110.000 HCl-Rückgewinnung | Absorptionstürme Multiventuristufe |

HUGO PETERSEN – eine Tochterfirma der CAC – ist ein Ingenieurunternehmen mit Sitz in Wiesbaden. Langjährige und umfangreiche Erfahrungen im verfahrenstechnischen Anlagenbau, vorrangig im Bereich der Schwefelsäure-, Salzsäure- und Gasreinigungstechnologie, gewährleisten Kompetenz auf einem breiten Anwendungsgebiet.

HUGO PETERSEN bietet schlüsselfertige Anlagen, von der Beratung bis hin zur Inbetriebnahme. Bestehende Anlagen können nachgerüstet und modernisiert werden. Umfangreiche Erfahrungen in der Projektentwicklung (EPCM oder EPC) vom Umbau bis hin zur kompletten Neuanlage.

ISO 9001 (QMS).

Auftragnehmer von Gasreinigungsanlagen für Kunden aus dem kommunalen Bereich, der Chemie, der Metallurgie sowie der Kernenergiebranche.

Spezielle Merkmale

Mehr als 60 Jahre Erfahrung in der Gasreinigung

Prozessermittlung anhand weitreichender individueller Erfahrungswerte

Nach Kundenbedürfnissen optimierte Prozessentwicklungen

Technologie auf BAT-Level (Beste verfügbare Technologie)

Besonders umweltverträglich

Extrem niedrige Emissionen in Abgasen

Sehr geringe Anlagendruckverluste

Anwendung bewährter und qualitativ hochwertiger Materialien

Maximale Energierückgewinnung aus der Konversions- und Absorptionsanlage

Cross-Border-Technologien

Von HUGO PETERSEN entwickelte Systeme:

Quencher, Absorptionstürme

Strahlwäscher

Nasselektrofilter

Petersen Multiventuri

Petersen Drucksprungabscheider (DSA)

Petersen-Turbo-Agglomerator (PTA)

Petersen-Zentrifugal-Agglomerator

Trockensorption

Aktivkoksfilter

Katalytische Gasreinigung

Katalytische Reduktion von NO, NO₂, N₂O (SCR-Verfahren)

Katalytische Zerstörung von Dioxinen, Furanen und CO

Super^{OX}

Super^{CO}

HUGO PETERSEN GmbH
Industriepark Kalle-Albert, Geb. K330
Rheingaustraße 190/196 | D-65203 Wiesbaden
Telefon +49 (0) 611-962-7820 | Telefax +49 (0) 611-962-9099
contact@hugo-petersen.de

HUGO PETERSEN

ein Tochterunternehmen der
Chemieanlagenbau Chemnitz GmbH



ALWAYS AN IDEA AHEAD