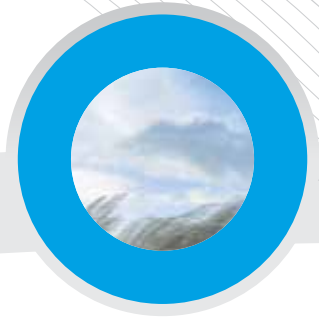




CMI ENVIRONNEMENT

AIR & GAS  
CMI Europe Environnement

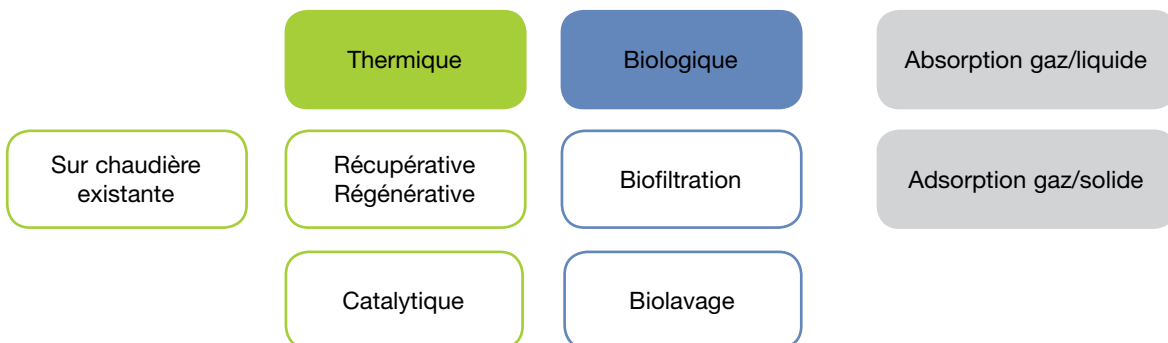


## Expert du traitement des Composés Organiques Volatils: **COV**

CMI Europe Environnement met à votre disposition les technologies performantes pour **maîtriser les rejets polluants de COV** de vos procédés industriels pour de **nombreuses applications**.

### **TECHNIQUES D'OXYDATION (DESTRUCTION)**

### **TECHNIQUES DE RÉCUPÉRATION**



#### Valorisation sous forme

**ENERGÉTIQUE**  
(ex. : récupération de chaleur)

**MATIÈRE**  
(ex. : récupération de solvants sous forme liquide)

Les sources et types de pollutions gazeuses issues de l'utilisation des solvants sont nombreuses : notre métier est de définir et mettre en œuvre la solution optimale de traitement, conformément à la réglementation et à celles de vos exigences.

Grâce à son **savoir-faire** et sa **maîtrise des technologies**, CMI Europe Environnement contribue à :

- Protéger vos opérateurs sur site
- Maîtriser vos rejets gazeux
- Préserver votre environnement de travail : bâtiments et équipements
- Améliorer votre image auprès des riverains et de vos clients





## EXEMPLE DE PROBLÉMATIQUE RÉCURRENTÉ EN PÉTROCHIMIE

- Récupération et valorisation des solvants



### PROCESS CLIENT : Traitement des gaz issus d'événements process

- COV : Heptane
- Débit : 670 m<sup>3</sup>/h à 25°C

### NOTRE SOLUTION

- Skid clé en main pour récupérer et valoriser 30 T/an d'heptane

**VALORISATION : > 98%**

## EXEMPLE DE PROBLÉMATIQUE RÉCURRENTÉ EN MÉTALLURGIE

- Oxydation thermique des COV et valorisation énergétique

### PROCESS CLIENT : Ligne de galvanisation - vernissage / peinture

- COV : Toluène, Xylène, Solvesso 100/150
- Débit : 55 000 Nm<sup>3</sup>/h à 200°C

### NOTRE SOLUTION : INSTALLATION CLÉ EN MAIN

- Ligne de galvanisation
- RTO Unit
- Récupération de chaleur
- Production d'eau chaude
- Cheminée

