

Aromatici estratti da riciclo chimico

Tecnologia Sulzer Chemtech per il nuovo impianto di Encina dedicato alla conversione catalitica di plastica mista in butadiene, toluene e xilene.

25 febbraio 2022 08:42



Sulzer Chemtech fornirà alla texana Encina Development Group la tecnologia proprietaria SuRe BTX per la separazione, con elevato grado di purezza, dei composti aromatici ottenuti da riciclo chimico di plastiche miste.

Questa soluzione sarà integrata da Encina nel nuovo impianto con tecnologia PFCC (Plastic Fluid Catalytic Cracking) per la conversione catalitica di plastica mista in butadiene, toluene e xilene (BTX), operativo nel 2024 nel Nordest degli Stati Uniti con capacità di 1.000 tonnellate annue.

SuRe BTX è un processo per l'idrotattamento e l'estrazione di aromatici, in grado di separare in modo selettivo e con elevata resa benzene e toluene circolari di elevata purezza, che possono così essere reimmessi nuovamente nel ciclo produttivo. Si tratta della prima applicazione dedicata al riciclo chimico di rifiuti plastici della piattaforma GT-BTX di Sulzer Chemtech, già licenziata in 70 impianti di pirolisi a livello mondiale.

© Polimerica - Riproduzione riservata