



HUGO PETERSEN GmbH  
**SCHWEFELSÄURE**

**HUGO PETERSEN**

**Ausgewählte Referenzen**

Kunde, Land	Standort / Applikation	Kapazität m <sup>3</sup> /h	Prozess
Cinkarna Celje d.d. Slowenien	Celje	650 t/d	Schwefel
Crimea Titan CJSC Ukraine	Armjansk	1818 t/d	Schwefel
BASF Antwerpen N.V. Belgien	Antwerpen	1200 t/d SO <sub>3</sub> als Oleum	Schwefel
SADACI N.V. Belgien	Gent	200 t/d	MoS <sub>2</sub> -Röstung
Fortum/YARA Finnland	Siilinjärvi	700 t/d	Pyrrhotin-Röstgase aus Wirbelschichtofen mittels S-Verbrennung

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.

Unsere Prozesstechnologien zur Herstellung von Oleum und hochgradiger Schwefelsäure haben sich in vielen Anlagen weltweit bewährt.

Umfangreiche Erfahrungen in der Projektabwicklung (EPCM oder EPC), vom Umbau bis hin zur kompletten Neuanlage

ISO 9001 (QMS). Auftragnehmer der weltweit größten Oleumanlage für einen Marktführer in der chemischen Industrie.

#### Spezielle Merkmale

Ein Jahrhundert Schwefelsäureherstellung

Umfassende Erfahrungen in den verschiedenen Schwefelsäuretechnologien:

- Trockenkatalyse
- Nasskatalyse
- Stickstoff-Technologien
- oxidative Nassreinigung

Technologie auf BAT-Level  
(Beste verfügbare Technologie)

Besonders umweltverträglich

Extrem niedrige SO<sub>3</sub> und H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>- Emissionen in Abgasen

Sehr geringer Druckabfall

Variable und flexible Schwefelsäureproduktion aus niedrigem und hochkonzentriertem SO<sub>2</sub>

Anwendung bewährter und qualitativ hochwertiger Materialien

Maximale Energierückgewinnung aus der Konversions- und Absorptionsanlage

Optimale Energienutzung mit weitgehend reduziertem Energieverlust

Technologien mit geringem Energieverbrauch

Endgasreinigung bietet niedrigste Emissionen

#### Von HUGO PETERSEN entwickelte Systeme:

Quencher, Absorptionstürme

Strahlwäscher

Nasselektrofilter

Aktivkoksfilter

Katalytische Gasreinigung

Katalytische Reduktion von NO, NO<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>O (SCR-Verfahren)

Schwefel-Oxy-Reaktor

Edelstahlkonverter

Radial-, Mantelrohr- und Rohrbündelwärmetauscher

Gas/Gas Plattenwärmetauscher

Säure-Verteilersysteme

Super<sup>OX</sup>

Super<sup>CO</sup>

THRC - Total Heat Recovery Concept

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