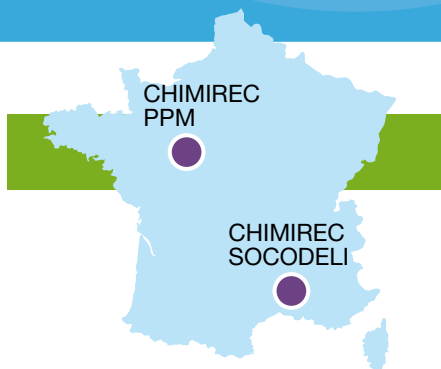




Régénération des glycols et des Liquides de Refroidissement Usagés

Grâce à ses deux centres de traitement, basés en Indre et Loire et dans le Gard, CHIMIREC valorise les liquides usagés : liquides de refroidissement, eaux glycolées, MonoÉthylèneGlycol (MEG), MonoPropylèneGlycol (MPG), fluides caloporteurs.

Ces déchets sont notamment générés par les activités des professionnels de l'automobile, de la climatisation, du bâtiment, et de la sécurité incendie.



Capacités de traitement

CHIMIREC PPM basé à la Roche Clermault (37) :

15 000 TONNES

CHIMIREC Socodeli basé à Beaucaire (30) :

2 500 TONNES

Taux de valorisation

99,5 %

COLLECTE & TRAITEMENT

Nous collectons vos glycols et autres liquides de refroidissement usagés sur **l'ensemble du territoire français**, qu'ils soient conditionnés (en fûts de 200 litres ou en cuves de 1000 litres) ou en vrac citerne. La collecte est assurée par **une flotte de véhicules dédiés et conformes** à la réglementation sur le transport des matières dangereuses (ADR). Les liquides collectés sont ensuite livrés sur l'un de nos centres de traitement, en fonction de sa proximité par rapport à l'implantation géographique du site producteur.

TRAVAIL À FAÇON

Nous proposons également une activité de traitement à façon et sur-mesure des glycols à des fins d'utilisation spécifique. Après définition et validation d'un cahier des charges, des tests en laboratoire suivis d'essais industriels permettent de vérifier la faisabilité technico-économique du travail à façon.

PRODUCTION DE GLYCOLS ET LIQUIDES DE REFROIDISSEMENT RÉGÉNÉRÉS

Après traitement, nos deux centres de valorisation proposent à la vente des glycols ou des liquides de refroidissement régénérés, pour de nombreuses applications. Différentes qualités sont proposées. La vente peut se faire en conditionnés (en fûts de 200 litres ou en cuves de 1000 litres) ou en vrac citerne.

Nos produits régénérés sont accompagnés d'une Fiche de Données de Sécurité.

L'organisation des livraisons de ces produits régénérés peut également être assurée par nos soins.

Du déchet au produit régénéré

1 Prise d'échantillons du produit sale

Un échantillon représentatif est prélevé pour analyse et validation d'un Certificat d'Acceptation Préalable (CAP). Cet échantillon est accompagné d'une Fiche d'Identification du Déchet précisant les éléments techniques du process qui génère le glycol usagé, ainsi que le mode de collecte du déchet.

2 Acceptation, analyse et validation de l'échantillon par le laboratoire

Le laboratoire réalise l'ensemble des analyses physico-chimiques permettant de valider l'acceptation du glycol et de faire une offre commerciale de reprise du déchet.

3 Validation du produit sur site

Une fois collectés et réceptionnés, les liquides à régénérer sont une nouvelle fois contrôlés avant validation finale par le laboratoire.

4 Traitement par l'unité de filtration

Les liquides sont valorisés grâce à un traitement physique par filtration fine, ce qui permet de les épurer et de les clarifier.



Analyse des liquides à régénérer dans le laboratoire

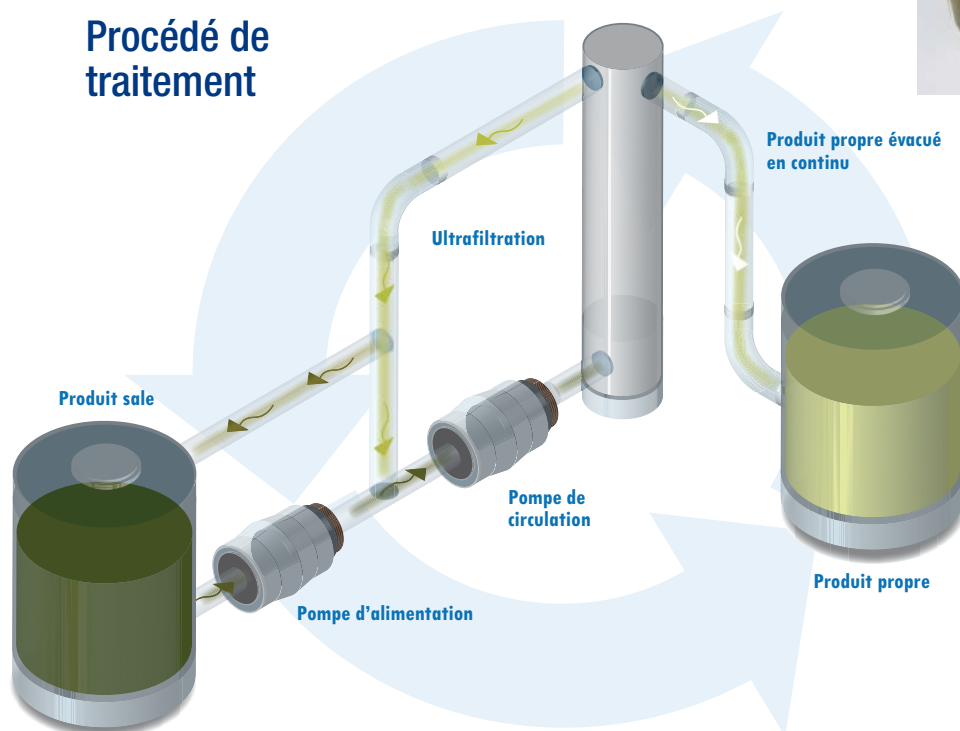


Unité de filtration et de valorisation



Glycols avant et après traitement

Procédé de traitement



ET APRÈS ?

99,5 % des glycols et liquides réceptionnés sont revalorisés en 2 catégories destinées à des applications diverses (utilisation des glycols régénérés dans le milieu automobile, applications d'additifs dans le bâtiment et le traitement des eaux...).

Pour joindre le service commercial ou obtenir des renseignements supplémentaires : 02 47 95 81 40

 **GRUPE CHIMIREC**
La gestion haute proximité de vos déchets
www.chimirec.fr