



Fabricante de Pintura Utiliza MICROBE-LIFT®/IND para Resolver Efectivamente el Problema del Mal Olor

Lugar: Glidden Company, División de SCM Corp. Huron, OH

Contexto: Glidden, la tercera empresa de pinturas más grande de los EE.UU., estaba sufriendo de problemas con los malos olores en su sistema de lagunas de 2 MG durante los meses calurosos de verano en su planta de Ohio. Con temperaturas calurosas y alto nivel de producción, el sistema tendía a volverse anaeróbico y emanar olores nocivos que causaba molestias para la comunidad local.

Objetivo: Se agregó la formulación **MICROBE-LIFT®** a la laguna en un intento por controlar el mal olor mientras se mantenía la eficiencia de la degradación de los residuos. El caudal residual contenía grandes cantidades de barnices y resinas.

Resultados Obtenidos: Se evaluó el sistema de tratamiento de aguas residuales y se recomendó correr pruebas de laboratorio para determinar la toxicidad y biodegradabilidad de los residuos y cantidad suficiente de nutrientes presentes. A continuación, los resultados:

LABORATORY NO.		M286-2-1	
pH	7.16 S.U.	Sulfuro (H ₂ S)	1.00 mg/l
TNFLT (SS)	39940.00 mg/l	Cd	38.00 mg/l
Amoníaco como N	53.21 mg/l	Cromo Total	284.00 mg/l
Fosforo Total	3.27 mg/l	Plomo	78.00 mg/l
DQO	18380.00 mg/l	Niquel	96.00 ug/l
Cloridos	58.80 mg/l	Zinc	1450.00 ug/l

Sin ningún problema serio de toxicidad presente y abundantes nutrientes, el agua residual se sometió a un estudio por un laboratorio externo para ver el potencial para ser tratado y confirmar que la tecnología **MICROBE-LIFT®** puede degradar este tipo de residuo.

El representante técnico de **Ecological Laboratories** propuso un plan de tratamiento para la tecnología **MICROBE-LIFT®**. Al principio, la dosis prescrita no fue suficiente para solucionar el problema del mal olor. El representante técnico trabajó con el personal de Glidden para ajustar la dosis y después de esto se solucionó el problema del mal olor. Una vez se aplicó la dosis correcta, el olor séptico se eliminó.

	TRATAMIENTO A 5 PPM			TRATAMIENTO A 10 PPM			SIN TRATAMIENTO		
	DQO	TSS	H ₂ S	DQO	TSS	H ₂ S	DQO	TSS	H ₂ S
10/01/1996	18380	39940	116.0	18390	39940	116.0	18380	39940	116.0
14/01/1996	2680	18423	----	3010	11150	----	17440	34820	132.0
20/01/1996	1938	14050	1.21	1011	7000	0.79	16978	28690	151.0
% de reducción	89.5%	64.8%	9%	94.5%	82.5%	99.3%	7.6%	28.2%	-30%

Figura 1: Esta tabla muestra que la tecnología **MICROBE-LIFT®** degradó los residuos.

Una vez se aplicó la dosis correcta, el olor séptico desapareció en tan solo un día. Se logró mantener la planta libre del malo olor el resto del verano con solo utilizar una dosis de mantenimiento pequeña.

El Sr. C. Hoffer, Coordinador Ambiental de Glidden, quedó complacido dado que la tecnología **MICROBE-LIFT®** solucionó su problema y les recomienda esta tecnología a otros. (Testimonio disponible)

Para mayor información sobre la Tecnología **MICROBE-LIFT®** contactar **Ecological Laboratories, Inc.**
www.EcologicalLabs.com

CS14601