

Liste de divers produits chimiques traités par la technologie REVE et dont la faisabilité a été prouvée :

Carbonate de zinc :	décomposition thermique à 300°C
Carbonate de calcium :	préchauffage/calcination
Catalyseurs :	réaction gaz/solide à 650°C, imprégnation, séchage, stripping sous atmosphère contrôlée, régénération, refroidissement, passivation, préchauffage
Absorbants :	traitement thermique à 300°C refroidissement sous atmosphère contrôlée
PET :	séchage
Laitier (magnésium) :	séchage
Caoutchouc synthétique :	désorption thermique, refroidissement
Lessives :	durcissement
Sable :	désorption thermique d'hydrocarbures, séchage
Kaolin :	séchage, préchauffage
Bleu d'outre-mer :	préchauffage
Chlorate de soude :	préchauffage
Cobalt :	désorption thermique
Oxyde de zirconium :	traitement thermique sous atmosphère contrôlée
Oxyde de zinc :	calcination
Oxyde de nickel :	calcination
Oxyde de molybdène :	traitement thermique sous atmosphère contrôlée
Alumines :	séchage poussé, décomposition, activation, transport sous atmosphère contrôlée
Déchets pharmaceutiques :	calcination
Déchets pollués au mercure :	traitement à 650°C