

Devolvamos lo mejor a la tierra

SH32
14/12/2018

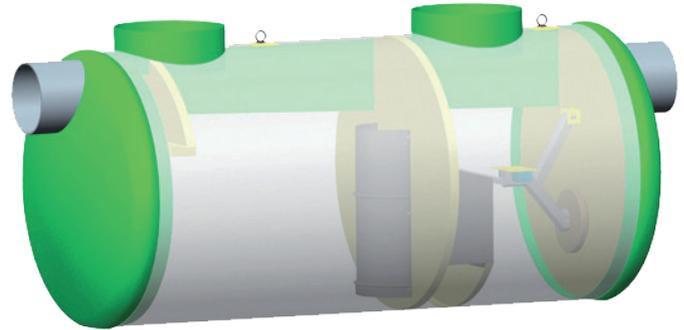
Definición técnica

Un separador de hidrocarburos está destinado a separar y almacenar los hidrocarburos libres, no emulsionados contenidos en las aguas de escorrentía. El decantador incorporado en el equipo permite retener las materias decantables en suspensión (arenas, gravas...).

Estos separadores de hidrocarburos con by-pass provistos de decantador, coalescencia y obturación automática son adecuados para tratar aguas de parkings, carreteras.

Nota:

La alarma de nivel es obligatoria como equipo complementario.



Funcionamiento

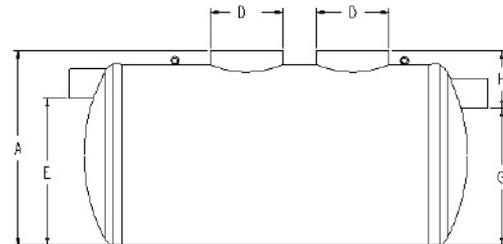
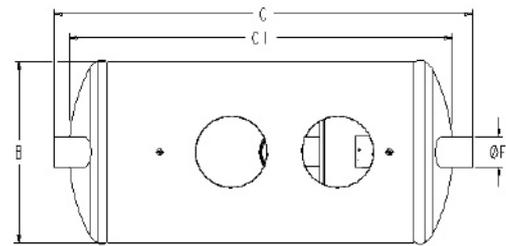
El funcionamiento del separador de hidrocarburos se basa en la separación por diferencia de densidad de los contaminantes no solubles contenidos en las aguas de escorrentía.

El sistema by-pass situado a nivel de la caja de entrada permite regular el caudal (tratamiento del 20% del caudal máximo admisible).

El decantador permite separar las materias decantables (>200µm).

El sistema de coalescencia gracias a su alta superficie específica permite concentrar los hidrocarburos libres favoreciendo su coagulación remontando enseguida a la superficie.

El sistema de obturación evita cualquier posibilidad de vertido de hidrocarburos.



Instalación preferentemente enterrado

Se seguirán las indicaciones recogidas en el «Manual de instrucciones de instalación. Requisitos y recomendaciones para la instalación de depósitos de poliéster reforzado fibra de vidrio (P.R.F.V.)», suministrado con el equipo. El equipo debe instalarse lo más cerca posible del punto de vertido de los efluentes a tratar.

Mantenimiento

Revisar periódicamente que la ventilación no esté obstruida.

La frecuencia de vaciado debe adaptarse a los volúmenes de fangos e hidrocarburos retenidos.

Se recomienda vaciar el equipo por una empresa especializada cuando los fangos alcanzan el 50% del volumen del decantador o bien los hidrocarburos ocupan el 80% de la capacidad de retención del separador (cf. NF P16-442).

Aprovechar los vaciados para la limpieza de la coalescencia y el sistema de obturación.

Después de cada vaciado, el equipo debe llenarse inmediatamente con agua. Verificar que el obturador flota.

VENTAJAS

- Concepción conforme a las normas:
 - EN 858-1
 - EN 858-2
- Cuba garantizada 20 años contra la corrosión.
- Resistente a medio salino.
- Tubo by-pass interno.
- Poco peso.
- Mantenimiento fácil.
- Coalescencia extraíble, fácil mantenimiento.
- Conexión simple.

Referencia	Caudal tratado (L/s)	Caudal admisible (L/s)	Nº tapas o realces	A	B	C	C1	D	E	ØF	G	H	Vol. decantador (L)	Vol. retención hidrocarburos (L)
SH3/30/1.75/3.92BPAM	30	150	2	1960	1750	4720	3920	800	1260	400	1160	800	3000	300
SH3/35/1.75/4.47BPAM	35	175	2	1960	1750	5270	4470	800	1260	400	1160	800	3500	350
SH3/40/1.75/5.02BPAM	40	200	2	1960	1750	5820	5020	800	1260	400	1160	800	4000	400
SH3/45/1.75/5.51BPAM	45	225	2	1960	1750	6310	5510	800	1160	500	1060	900	4500	450
SH3/50/1.75/5.85BPAM	50	250	2	1960	1750	6550	5850	800	1160	500	1060	900	5000	500

Opcionales:

- BAN22/14321E + SNH/14200: Alarma hidrocarburos con alimentación eléctrica.

- ANH22/14506: Alarma hidrocarburos con panel solar.