

SEPARADOR DE HIDROCARBONETOS 900 L PT



Preço: 1,071.00 € + IVA

Características Principais:

- Código de Barras (EAN13): 5600379813079
- Tamanho Nominal (TN) em Litros por segundo (L/s): 1,5
- Volume (V) em Litros (L): 900
- Largura (W) em milímetros (mm): 750
- Comprimento (L) em milímetros (mm): 1.580
- Altura (H) em milímetros (mm): 1.100
- Tampa (T) em milímetros (mm): 1X 835 X 710; 1X 765 X 710
- Diâmetro (Ø) em milímetros (mm): DN125

SEPARADOR DE HIDROCARBONETOS 900 L PT

Caudal até 3 L/s

Separadores Classe I, com filtro coalescente e válvula obturadora.

Descrição e características:

Os hidrocarbonetos são compostos poluentes presentes em óleos minerais, gasolina e outros produtos. Para evitar que esses hidrocarbonetos atinjam a rede municipal de águas residuais, é necessário instalar separadores de hidrocarbonetos para retê-los e tratá-los de forma separada por um serviço certificado.

Esses separadores de hidrocarbonetos são equipamentos de pré-tratamento físico para águas oleosas contaminadas com hidrocarbonetos (densidades até $0,95 \text{ g/cm}^3$). Eles permitem a separação dos óleos presentes nas águas residuais, garantindo que o valor de descarga esteja de acordo com as regulamentações estabelecidas no Decreto-Lei 236/98 de 1 de agosto.

Os separadores de hidrocarbonetos da Classe I Rewatec são projetados em conformidade com a norma EN 858-1 e alcançam uma concentração de saída inferior a 5 mg/L. Isso garante a eficiência na remoção de hidrocarbonetos e o cumprimento dos padrões estabelecidos pela legislação vigente.

Componentes:

O equipamento é constituído pelos seguintes elementos principais:

Zona de decantação: Nesta zona, as matérias mais pesadas, como lamas e areias, sedimentam no decantador e são retidas. Além disso, essa área também retém os hidrocarbonetos que flutuam facilmente.

Acessos: São os pontos de entrada e saída do equipamento, permitindo o acesso para manutenção e inspeção.

Zona de coalescência: Nesta zona, passam apenas os hidrocarbonetos que estão em partículas

menores, garantindo uma separação mais eficiente.

Filtro coalescente: Este filtro permite a agregação das partículas de óleo de menor dimensão em partículas maiores, aumentando a força ascensional e permitindo que elas subam até a linha de água.

Válvula obturadora automática calibrada: Essa válvula impede a saída de hidrocarbonetos uma vez que a capacidade máxima de retenção é atingida, evitando a descarga de hidrocarbonetos para o meio receptor.

Esses componentes trabalham em conjunto para garantir a eficiência na retenção e tratamento dos hidrocarbonetos presentes nas águas residuais.

Manutenção:

Para esvaziar o tanque do separador de hidrocarbonetos, basta abrir as tampas e utilizar uma mangueira para aspirar os hidrocarbonetos acumulados. As paredes lisas do equipamento facilitam a limpeza, se necessário. No entanto, é importante ressaltar que a manutenção desses sistemas e a gestão dos resíduos devem ser realizadas por um gestor certificado em resíduos perigosos. É essencial seguir as regulamentações e diretrizes específicas para o tratamento adequado dos hidrocarbonetos.

Acessório - Sistema de alarme de nível máximo:

O sistema de alarme de nível máximo é utilizado para detectar a camada de flutuantes nos separadores de hidrocarbonetos. Ele consiste em duas sondas de condutividade e um quadro elétrico de comando e aviso.

O quadro elétrico aciona um alarme visual e sonoro quando uma das sondas é isolada devido ao crescimento da camada de flutuantes, indicando a necessidade de limpeza do separador. O quadro elétrico deve ser fixado em uma parede protegida, o mais próximo possível do separador de hidrocarbonetos, e o cabo de ligação das sondas não deve exceder 15 metros de comprimento. A ligação das sondas ao quadro elétrico e a alimentação do mesmo devem ser feitas por um eletricista, seguindo o esquema elétrico fornecido.

Durante a utilização das sondas, sempre que o alarme for acionado devido ao excesso de hidrocarbonetos, o sistema e as próprias sondas devem ser limpos.

Durante a instalação, é recomendado a execução de um tubo negativo para a passagem do cabo das sondas até o quadro elétrico.

A utilização do sistema de alarme é recomendada em separadores de hidrocarbonetos de uso intensivo ou quando o usuário deseja maior comodidade de trabalho, eliminando a necessidade de visitas periódicas para inspeção da camada de óleos e facilitando a criação de rotinas de manutenção.

SKU: PT5600379813079

Categorias: SEPARADOR DE HIDROCARBONETOS