

EUROLIZER PLUS NG 3 – 0,65
separator koalescencyjny ze zintegrowanym osadnikiem
KARTA KATALOGOWA

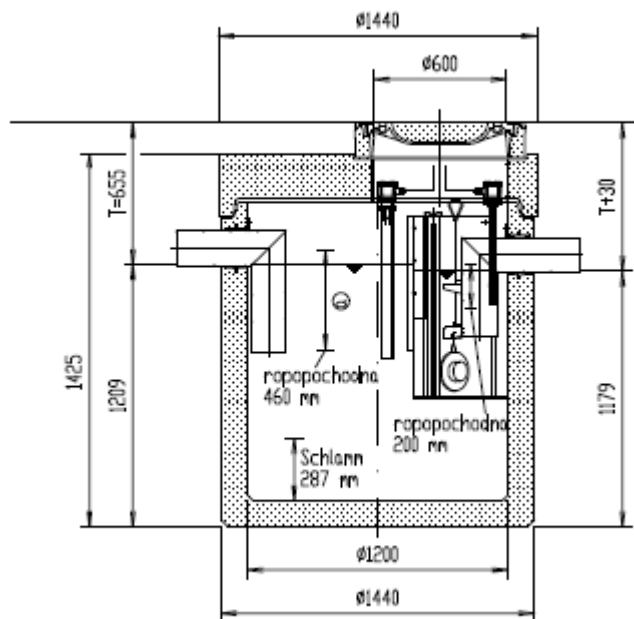


Tabela – dane standardowe

Maksymalna-chwilowa wielkość przepływu	3	l/s
Pojemność całkowita	575	l
Max pojemność substancji ropopochodnej	450	l
Pojemność osadnika szlamu	650	l
Średnica wlotu/wylotu	160	mm
Zagłębienie dna kanału – T	655	mm
Średnica wewnętrzna zbiornika d	1200	mm
Średnica zewnętrzna D	1440	mm
Wysokość całkowita H2 – możliwość produkcji monolitu do 3000 mm	1425	mm
Płyta pokrywowa d	1200	mm
Płyta stożkowa d (konus)	1200	mm
Wysokość do dna rury H1	1209	mm
Średnica włazu	600	mm
Klasa włazu	125 kN – 400 kN	
Klasa betonu	żelbet C 50/60	
Klasa obciążenia	D 400 PN – EN 124	
Masa całkowita	3235	kg
Masa najcięższego elementu	2235	kg
Zawartość końcowa oleju – średnio	0,7 – 1,7	mg/l
Zawartość końcowa zawiesiny	100	mg/l
Powłoki wewnętrzne Steopox Bergolin, SIKA, PE-HD	opcja	
Pompa do poboru próbek IPRO	opcja	
Przyłącze do pompy IPRO	standard	
Dopuszczalna grubość warstwy oleju	200	mm

Cechy charakterystyczne separatorów Eurolizer PLUS

- przepływ grawitacyjny – linearny
- zgodność z PN-EN 858 oraz DIN 1999
- deklaracja CE
- niezależne zamknięcie wylotu z pływakiem z klapą dolną
- zasyfonowany wylot
- przyłącze do poboru próbki IPRO – **jako alternatywa dla studni kontrolno-pomiarowej**
- czujnik grubości warstwy ropopochodnej
- brak konieczności schodzenia do wnętrza separatora – zakaz, strefa zagrożenia wybuchem
- wkład koalescencyjny
- wkład koalescencyjny odporny termicznie - 40 / + 140 °C oraz chemicznie
- montaż, demontaż i konserwacja wkładu z poziomu terenu bez specjalistycznych narzędzi
- sprawność opuszczania średnio 0,7 – 1,7 mg/l substancji ropopochodnej na wylocie
- wlot zasyfonowany
- elementy wyposażenia wewnętrznego ze stali nierdzewnej kwasoodpornej



EUROLIZER PLUS NG 3 – 0,65 **separator koalescencyjny ze zintegrowanym osadnikiem** **OPIS TECHNICZNY**

Charakterystyka materiałów składowych

- monolityczna budowa zbiornika separatora zakończona felcem wraz z uszczelką NBR
- żelbet klasy C 50/60 wg PN-EN 206- 1
- możliwe do uzyskania klasy ekspozycji XC4, XD3, XS3, XF4, XA3, XM2
- wytrzymałość na ściskanie
- nasiąkliwość $\leq 5\%$
- wodoszczelność W10
- mrozoodporność F150
- brak konieczności powłok wewnętrznych zgodnie z certyfikatem nt odporności betonu zgodnie z PN-EN 858-1
- brak konieczności stosowania powłok wewnętrznych zgodnie z PN-EN 206-1
- powłoki wewnętrzne Steopox Bergolin, SIKA, PE-HD – opcja
- nadbudowa systemowa zgodnie z DIN 4034 cz. 1
- płyta pokrywowa płaska lub stożkowa w klasie obciążenia D 400
- element wlotowy oraz element wylotowy ze stali nierdzewnej kwasoodpornej AISI 304
- ramy i komory montażowe do wkładów koalescencyjnych ze stali nierdzewnej kwasoodpornej AISI 304
- uszczelki NBR
- przejścia szczelne NBR
- wkład koalescencyjny – mata z dzianiny polipropylenowa z nici poliamidowych na stelażu ze stali nierdzewnej.

Zasada działania separatora

Separator EUROLIZER PLUS jest przeznaczony do oddzielania zawieszin i substancji ropopochodnych olejowych zawartych w ściekach deszczowych i roztopowych oraz technologicznych. Oczyszczanie ścieków następuje w wyniku grawitacyjnej sedymentacji zawieszin oraz flotacji substancji olejowych wspomaganych procesem koalescencji drobnych cząstek.

Separator koalescencyjny EUROLIZER PLUS dzięki dwufazowemu działaniu (grawitacyjno-sedymentacyjnym i koalescencyjnym) jest wysokosprawnym separatorem substancji ropopochodnych. Separator EUROLIZER PLUS zgodnie z PN-EN 858 – 2 jest separatorem zaliczanym do klasy I zgodnie z PN-EN 858-2.

Zakres stosowania

Separator EUROLIZER PLUS jest przeznaczony do stosowania w instalacjach gdzie wymagany jest wysoki stopień oczyszczania wraz z zabezpieczeniem odbiorników przed skażeniem – automatyczne zamknięcie działa jako śluza w sytuacjach awaryjnych – w instalacjach z terenów stacji paliw, myjni samochodowych, myjni technologicznych, parkingów, zakładów magazynowania i przeladunku paliw, jak również w przypadku stosowania na terenie Natura 2000.

EUROLIZER PLUS NG 3 – 0,65 separator koalescencyjny ze zintegrowanym osadnikiem SPECYFIKACJA TECHNICZNO-PROJEKTOWA

Specyfikacja techniczna separatora koalescencyjnego

Separator koalescencyjny jest urządzeniem oddzielającym zawarte w ściekach ropopochodne substancje olejowe. Separacja następuje w wyniku grawitacyjnej flotacji wspomaganą procesem adsorpcji i koalescencji drobnych cząstek olejowych.

Skuteczność oczyszczania na poziomie 0,7 – 5,0 mg/l (dla ropopochodnych) oraz poniżej 100mg/l (dla zawiesiny ogólnej) została potwierdzona przez certyfikowane jednostki i spełnia wymogi norm PN-EN 858 oraz DIN 1999-100/-101.

Separator z typoszeregu Eurolizer należy do separatorów I klasy (znak CE).

Obudowa separatora to zbiornik żelbetowy cylindryczny pionowy z możliwością systemowej nadbudowy, w zależności od zagłębienia dna kanału. Obudowa separatora to zbiornik monolityczny, bez konieczności stosowania sklejeń, skręceń do wysokości 3,0m.

Certyfikat, jakim charakteryzują się nasze zbiorniki zwalnia nas z konieczności stosowania powłok wewnętrznych, zgodnie z PN-EN 858.

Posadowienie – w terenie jezdnym o obciążeniu do 40T bez dodatkowych zabezpieczeń, nie występuje konieczność wykonywania płyt dociążających i kutwienia jak również wykonywania płyt odciążających.

Wypozażenie wewnętrzne separatora takie jak zasyfonowany wlot, rama koalescencyjna oraz zasyfonowany wylot z zintegrowanym automatycznym zamknięciem wykonane zostało ze stali nierdzewnych oraz PEHD.

Mata koalescencyjna, jako obowiązkowe wyposażenie separatorów klasy I wykonana jest z nieśmiertelnych materiałów niepodlegających wymianie podczas serwisowania.

Wylot z separatora jest wyposażony w automatyczne zamknięcie klapowe dolne z uszczelką dociskową oraz pływakiem.

Trójstopniowa regulacja pozwala z poziomu wjazdu stwierdzić stan, w jakim znajduje się separator, otwarty, zamknięty-serwis, transportowy.

Serwisowanie separatorów odbywa się z poziomu wjazdu, bez konieczności stosowania specjalistycznych narzędzi czy też schodzenia do wnętrza separatora.

Jako zamknięcie stosujemy wazy żeliwne w odpowiednich klasach. Możliwość podłączeniu IPRO zestawu do poboru próbki z poziomu wjazdu.

Parametry pracy separatora koalescencyjnego EUROLIZER PLUS z dwufazowym cyklem działania spełniający wymogi normy PN-EN 858, DIN 1999 oraz prawa polskiego.

Przepływ nominalny $Q_{nom} = 3 \text{ l/s (NG)}$

Średnica przyłączy = DN 160

Średnica nominalna zbiornika = 1200 mm

Wysokość całkowita = 1425 mm

Wysokość H1 = 1209 mm

Zagłębienie dna kanału = 655 mm

Zbiornika wykonany z żelbetu klasy C 50/60

Skuteczność oczyszczania średnio 0,7 – 1,7 mg/l substancji ropopochodnej

Skuteczność oczyszczania $\leq 100 \text{ mg/l}$ dla zawiesin ogólnych.

Cechy charakterystyczne separatorów EUROLIZER PLUS

- przepływ grawitacyjny – linearny
- zgodność z PN-EN 858 oraz DIN 1999
- deklaracja CE
- niezależne zamknięcie wylotu z pływakiem z klapą dolną
- zasyfonowany wylot
- przyłączy do poboru próbki IPRO – jako alternatywa dla studni kontrolno-pomiarowej
- czujnik grubości warstwy ropopochodnej
- brak konieczności schodzenia do wnętrza separatora – zakaz strefa zagrożenia wybuchem
- wkład koalescencyjny
- wkład koalescencyjny odporny termicznie - 40 / + 140 °C oraz chemicznie
- montaż, demontaż i konserwacja wkładu z poziomu terenu bez specjalistycznych narzędzi
- sprawność opuszczania średnio 0,7 – 1,7 mg/l substancji ropopochodnej na wylocie
- wlot zasyfonowany
- elementy wyposażenia wewnętrznego ze stali nierdzewnej kwasoodpornej

