



F

SERVICO : FONTE DE ALIMENTACAO 230 V, 50 HZ, 0,90 KW ESGOTO AGUA A SER TRATADA

: MP36

Os processos de oxidação avançada (POA) para o tratamento de água e efluentes industriais, em sua maioria, combinam 2 ou 3 reagentes (oxidantes) para produzir radicais hidroxila. Os radicais livres são espécies altamente ativas que reagem rápida e não seletivamente com a maioria dos compostos orgânicos, conhecidos por serem difíceis de oxidar.

Objetivos educacionais :

- Estudo do processo de oxidação fotocatalítica avançada H_2O_2 / UV
- Estudo da influência do tempo de residência
- Estudo da quantidade de peróxido de hidrogênio no processo

Descrição técnica :

- Um tanque PE 15L com baixo dreno
- Um reator de fluxo de vidro caindo com baixo dreno com dispositivo de tratamento UV em linha. Dimensões: DN100, altura 1000 mm
- Uma lâmpada ultravioleta imersa com emissão de 254 nm, 120 W, 1 m
- Uma bomba centrífuga para o fornecimento de peróxido de hidrogênio no reator (400L / h, 9mCE)
- Um fluxômetro flutuante (30-300L / h)
- Uma válvula de controle de fluxo manual
- Um termômetro de agulha no tanque de 0-60 ° C
- Uma caixa de controle elétrico IP65 que compreende:
 - Botões liga / desliga e luz indicadora
 - Controle de lâmpada
 - Controle e proteção da bomba
- Estrutura de aço inoxidável 304L soldada mecanicamente em rodízios, dois dos quais têm freios

OPTIONS :

Opção 1: Exibição de curvas e aquisição de dados: O fluxômetro flutuante é substituído por um fluxômetro analógico de turbina, o termômetro é substituído por uma sonda Pt100. A caixa inclui uma tela de toque com exibição de valores de vazão e temperatura, exibição de curvas. O controle da bomba e da lâmpada UV. A tela permite a aquisição de dados por chave USB no formato .txt. Opção 2: Monitoramento Redox (recomendado para monitoramento de degradação): Um sensor ORP no tanque e seu transmissor para exibição na unidade de controle (e exibição na tela e nas curvas (se a opção 1 também for escolhida).