

PILOTO DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES CON LODO ACTIVADO



foto no contractual

**SERVICIO : FUENTE DE ALIMENTACIÓN:
220V / 230V, MONOFÁSICO, 1000W
PRODUCTOS RECOMENDADOS: LODO
ACTIVADO O ENZIMAS SUSTRATOS
DIMENSIONES : ALREDEDOR DE 1700 X
700 X 2000 MM
PESO : 250KG**

REFERENCE : MP43

Este piloto presenta el proceso de eliminación de la contaminación por carbono, nitrógeno y fósforo por vía microbiana. Funciona poniendo en contacto el agua a purificar con un floculo bacteriano en presencia de O₂ seguido de una fase de separación de este floculo.

Es un proceso de tratamiento de "lodo activado"

Se buscará la máxima eficiencia de purificación variando: carga de masa y volumen; edad del lodo; la calidad de la biofloculación; ventilación

Especificaciones técnicas :

- Una bandeja con tapa y ruedas
- Un lavabo de ventilación con dos niveles de desbordamiento con tapa
- Un agitador de velocidad variable, con pantalla
- Conjunto de aireación con un difusor de aire de cerámica
- Un compresor de aire y su medidor de flujo de aire
- Una bomba peristáltica para el suministro de sustrato de flujo variable en un secuenciador y su flujoímetro
- Un fondo cónico de decantación de cuenca
- Una sonda de medición de oxígeno disuelto y su transmisor
- Regulación de umbral de la aireación controlada por medición de oxígeno disuelto
- Una sonda de medición combinada de pH / ORP con su transmisor
- Un gabinete de control que agrupa los controles M / A de la bomba, el compresor y el agitador. El gabinete incluye el transmisor del sensor de oxígeno el transmisor de pH / ORP
- Las conexiones están hechas de PVC y el conjunto está montado en un marco de acero inoxidable, tuercas de aluminio.

OPTIONS :

Opción 1: tanque de sedimentación secundario. Esta opción se recomienda para usar agua tratada en un sistema de agua potable.
Opción 2: sistema de agitación en el tanque de alimentación que comprende: un circulador y una sonda de nivel. Esta opción se recomienda si la solución a tratar tiene una alta tasa de materia en suspensión. Opción 3: reciclaje de lodos. Esta opción se recomienda para un proceso a largo plazo. Opción 4: raspador en el decantador cilindro-conical. Opción 5: sistema de control de pH umbral que consiste en: una lata de solución básica, una bomba de medición de diafragma y un regulador. Opción 6: sistema de control de temperatura que comprende: un calentador de inmersión y un regulador. Opción 7: sistema de adquisición de datos que incluye: puerta de enlace RS485-ethernet, puerto Ethernet, software de adquisición y PC portátil. Opción 8: sistema de monitoreo remoto (suministrado con una PC, PLC y software). Las válvulas manuales

se reemplazan por vÃ¡lvulas solenoides.