

# EQUIPO DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES DE LODO ACTIVADO,

**REFERENCE : MP44**



*foto no contractual*

**SERVICIO : FUENTE DE ALIMENTACION:  
220V / 230V, MONOFASICO, 1000W  
PRODUCTOS RECOMENDADOS: LODO  
ACTIVADO O ENZIMAS SUSTRATOS  
DIMENSIONES : ALREDEDOR DE 2400 X  
700 X 2000 MM  
PESO : 250 KG**

Este equipo presenta el proceso de eliminación de la contaminación por carbono, nitrógeno y fósforo por vía microbiológica. Funciona poniendo en contacto el agua a purificar con un flóculo bacteriano en presencia de O<sub>2</sub> seguido de una fase de separación de este flóculo. La cuenca de oxidación está precedida por un conjunto de anoxia, que permite caracterizar y diferenciar las etapas de desnitrificación y nitrificación.

## Especificaciones técnicas :

- Una bandeja con tapa y ruedas
- Un grupo de anoxia
- Un tanque de almacenamiento desde la base
- Un lavabo de ventilación con dos niveles de desbordamiento con tapa
- Un fondo cónico de decantación de cuenca
- Una bomba peristáltica para el suministro de sustrato de flujo variable en un secuenciador y su flujómetro
- Dos agitadores (tanques anóxicos y de aireación) con visualización y regulación de velocidad electrónica
- 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 reciclar el licor madre
- Bomba de dosificación de solución básica controlada por medición de pH
- 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 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 (Autolink) y una PC portátil.  
Opción 8: sistema de monitoreo remoto (suministrado con una PC, PLC y software). Las válvulas manuales se reemplazan

por válvulas solenoides.