

## EQUIPO DE DIGESTIÓN ANAERÓBICA EN TANQUE AGITADO



*foto no contractual*

**SERVICIO : FUENTE DE ALIMENTACIÓN:  
380 V TRIFÁSICO + T, P = 6.5 KW - 50 HZ  
AGUA EVACUACIÓN DE TIERRA  
DIMENSIONES : 2 300 X 1 000 X 2 020 MM**

**PESO : ~ 250 KG**

### REFERENCE : MP30

Este equipo consiste en un reactor de acero inoxidable con brida. El fondo interior es ligeramente cóncavo. El fondo superior es abombado y actúa como una campana gasométrica. La carcasa del tanque tiene una doble envoltura en la que circula el agua caliente suministrada por un termostato cuyo control de temperatura se realiza en relación con la medición de temperatura en el tanque. El suministro de sustrato y el reciclado de lodos son proporcionados por dos bombas peristálticas con temporizador. El peso del biogás producido se mide con un medidor de flujo másico. El potencial de pH y redox se mide en el ciclo de reciclado.

Un módulo adicional permite agregar sustrato semisólido por dilución en un tanque de solución intermedia agitado. Una adquisición con PC se desarrolla bajo Labview. Un sinóptico de la instalación con visualización en tiempo real de los parámetros (pH, rH, temperatura y peso del gas) permite visualizar el funcionamiento del equipo, siendo posible el archivo de los valores. Se usa una bomba de temporizador para inyectar antiespumante a intervalos de tiempo específicos.

- Determinación de la eficacia de purificación (DBO y DOC del efluente tratado)
- Relación entre producción de biogás y eficiencia de aguas residuales
- Variación de la temperatura del digestor y verificación de la eficacia de purificación
- Determinación de condiciones óptimas de producción y purificación, variando un cierto número de parámetros operacionales de la instalación, tales como: pH, rH, proporción de reciclado de lodo y edad de lodo
- Visualización en tiempo real en sinóptico de los parámetros de funcionamiento

### Especificaciones técnicas :

- Estructura de acero inoxidable AISI 304.
- Reactor anaeróbico, versión de acero inoxidable.
- Sistema de calentamiento automático de líquidos, por circulación de agua caliente en la doble chaqueta
- Grupo de calentadores de agua 95 ° C, 6 kW
- Sonda PT100, regulador
- Bomba peristáltica para alimentación de lodo, caudal 0-15 l / h
- Bomba peristáltica para reciclaje de sustrato, caudal 0-15 l / h
- Se usa una bomba de temporizador para inyectar antiespumante a intervalos de tiempo específicos.
- Transmisor / regulador de PH
- Transmisor / regulador RH
- Visualización de la temperatura
- Manómetro
- Medidor de flujo de masa,
- Agitador lento con motor de engranaje helicoidal
- Variación de la velocidad eléctrica. Sellado con el paso del eje por guarnición
- Decantador de capacidad de acero inoxidable para la introducción de

lodo.

- Armario eléctrico IP55, que comprende botón de emergencia, transformadores, relé de 24V, protección y control de bombas, controladores de pantalla, protección y control del agitador y el grupo de calefacción
- Líneas de conexión y válvulas, construcción de acero inoxidable AISI 304-316 y PVC
- Manual técnico

### OPTIONS :

Opción 1: Módulo de adquisición: un convertidor RS 485 - RS232; 4 módulos de conversión de 4-20 mA a RS485; Tiempo de ejecución del software de adquisición; Adquisición de los parámetros rH, pH, temperatura, volumen de gas; PC no provisto Opción 2: módulo adicional para la infiltración de sustratos semisólidos con tanque agitado (A) y detector de nivel