



..... CLASSIFICATEUR A SABLES

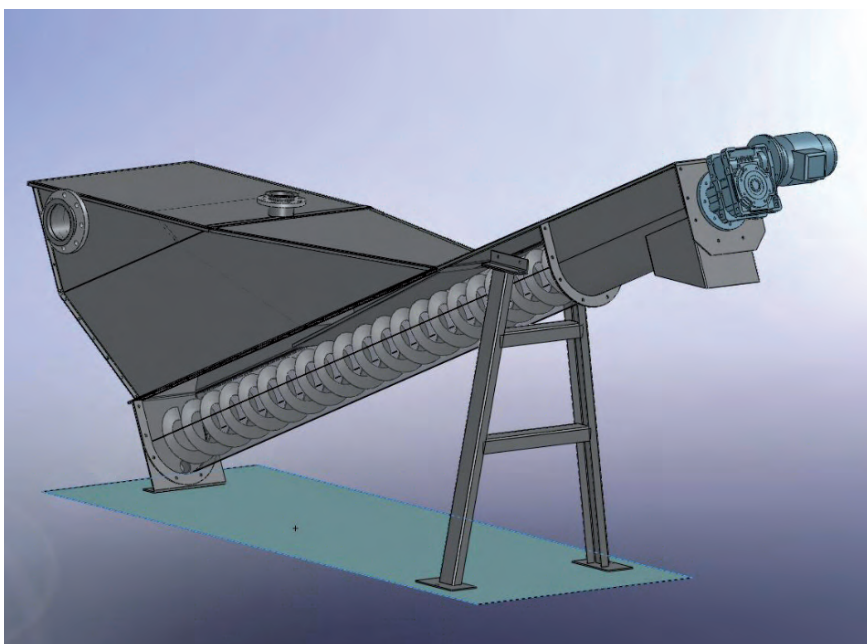
R&O



CLASSIFICATEUR A SABLES

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

- Cet équipement s'installe idéalement sur les purges de dessableurs en stations d'épuration, et a pour but de séparer la phase liquide de la phase minérale.
- La conception du diffuseur d'entrée et la forme spécifique de la cuve de réception permettent une sédimentation et une séparation optimales.
- La faible vitesse de rotation de la vis (5 tr/min) permet une reprise efficace des sables et un meilleur égouttage du produit final.
- L'effluent chargé de sable est introduit par le dessus de la cuve par pompage ou gravitairement. Un déflecteur spécifique et la forme particulière de la cuve favorisent la sédimentation tout en diminuant les turbulences.
- Les particules sédimentaires mesurant de 150 à 200 μm sont séparées simplement et très efficacement.



CARACTERISTIQUES

- Cuve acier inox AISI 304L ou 316L.
- Spire en acier spécial haute résistance à l'abrasion HCS High Carbon Steel (dureté élevée).
- Débit : jusqu'à 130 m³/h.
- Performance de traitement : 90% des particules > 200 µm.
- Débit extraction sables : jusqu'à 1,3 m³/h.
- Longueur de convoyage adaptable.



AVANTAGES

- ✓ **Robustesse**
- ✓ **Maintenance réduite (peu de pièces d'usure) et faible investissement initial**
- ✓ **Spire de haute résistance**
- ✓ **Performant ; 90% des particules > 200 µm**
- ✓ **Option de rinçage pour limiter les matières organiques**
- ✓ **Propre : capotage et piquage pour désodorisation**
- ✓ **Pieds et supports adaptés au site**
- ✓ **Débit jusqu'à 130 m³/h**