



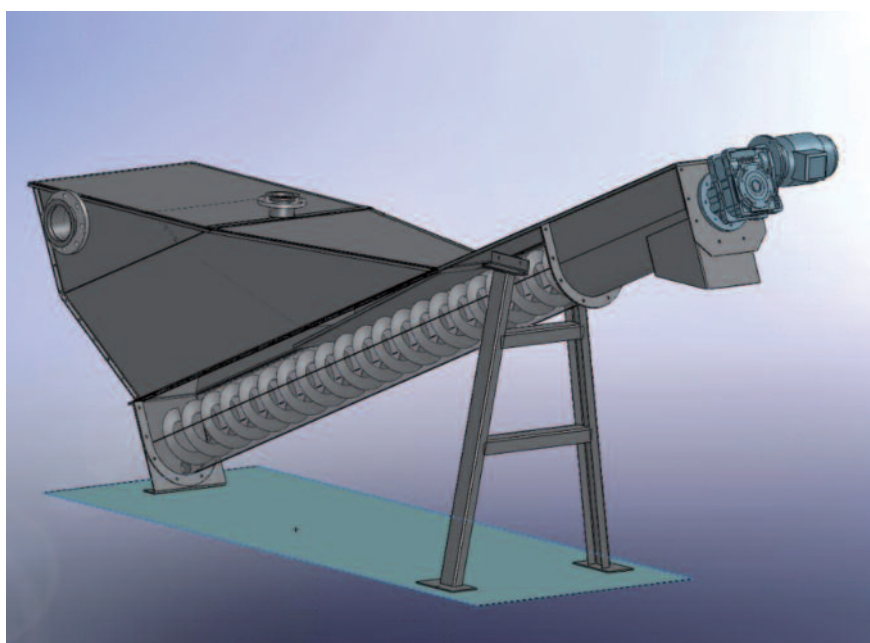
R&O



CLASIFICADOR DE ARENA

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

- Este equipo se instala idealmente en los desagües de los desarenadores en plantas depuradoras y tiene el objetivo de separar la fase líquida de la fase mineral.
- El diseño del difusor de entrada y la forma específica de la cuba de recepción permiten una sedimentación y una separación óptimas.
- La baja velocidad de giro del tornillo (5 rpm) permite una recogida eficaz de la arena y un mejor escurrido del producto final.
- El efluente cargado de arena se introduce por encima de la cuba mediante bombeo o gravedad. Un deflector específico y la forma particular de la cuba favorecen la sedimentación al tiempo que reducen las turbulencias.
- Las partículas sedimentarias que miden de 150 a 200 μm se separan de forma sencilla y eficaz.



CARACTERÍSTICAS

- Cuba de acero inoxidable AISI 304L o 316L.
- Espira de acero especial de alta resistencia a la abrasión HCS High Carbon Steel (alta dureza).
- Caudal: hasta 130 m³/h.
- Eficacia de tratamiento: 90 % de las partículas > 200 µm.
- Caudal de extracción de arena: hasta 1,3 m³/h.
- Longitud de transporte adaptable.



VENTAJAS

- ✓ **Solidez**
- ✓ **Mantenimiento reducido (pocas piezas de desgaste) y baja inversión inicial**
- ✓ **Espira de alta resistencia**
- ✓ **Eficacia: 90 % de las partículas > 200 µm**
- ✓ **Opción de aclarado para limitar las materias orgánicas**
- ✓ **Limpieza: cerramiento y derivación con fines de desodorización**
- ✓ **Patas y soportes adaptados al lugar**
- ✓ **Caudal hasta 130 m³/h**

