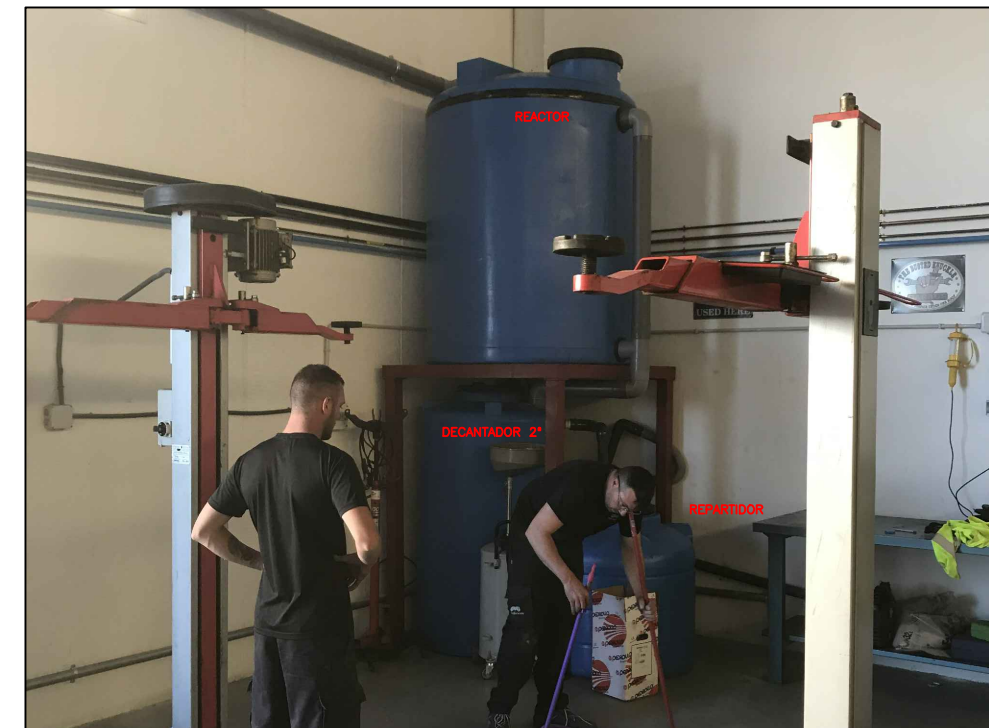


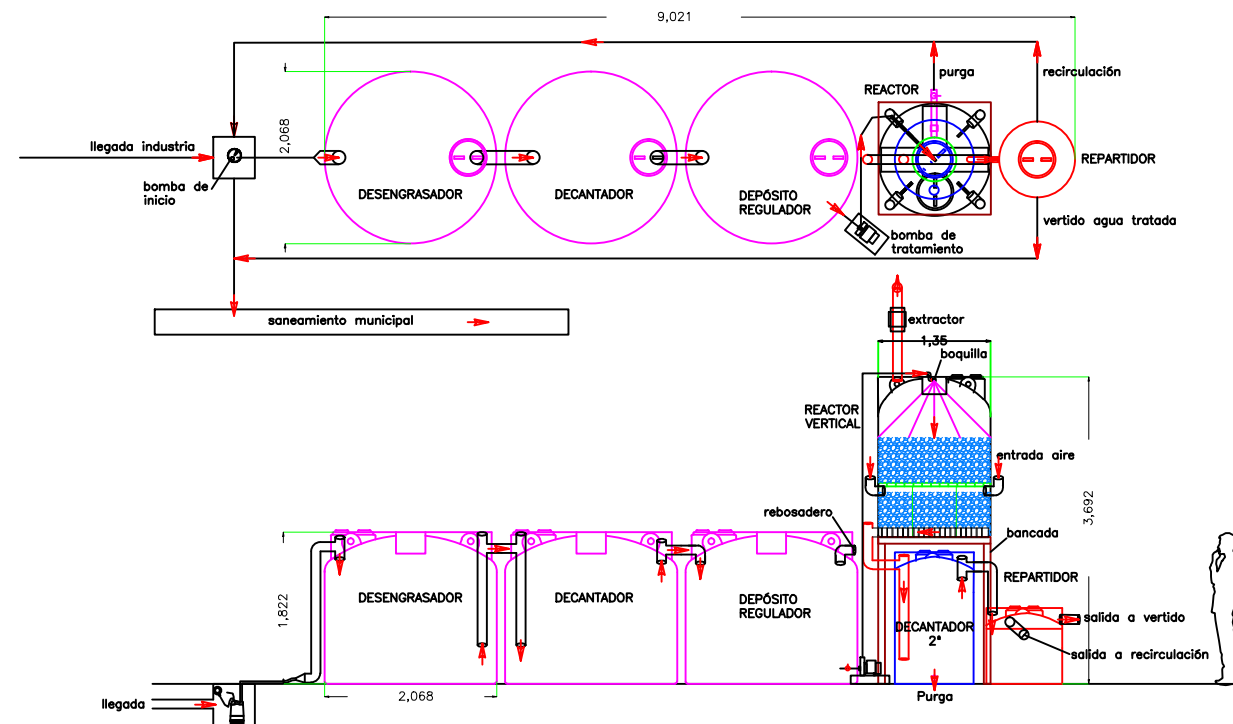
Sistema de tratamiento de aguas residuales, procedentes de la pequeña industria. Indicado para el cumplimiento de los parámetros de vertido al saneamiento municipal.



EDARI COMPLETA PARA 7,5 M3/DÍA



REACTOR Y DECANTADOR, PARA 5 M3/DÍA



EJEMPLO PARA 5 M3/DÍA

PRETRATAMIENTO	TRATAMIENTO
* Desengrasador 5m3	* Reactor 1,4m2
* Decantador 5m3	Caudal tratamiento= 0,25 m3/h, 20 h/día
* Depósito regulador/homogeneizador 5m3	Caudal impulsión= 2,25 m3/h
	Caudal recirculación=2 m3/h
	Superficie de reactor= 0,25/0.178= 1,4 m2
	* Decantador 2º 1m3
	* Repartidor 0,5m3

Sistema de tratamiento de aguas residuales, procedentes de la pequeña industria, indicado para el cumplimiento de los parámetros de vertido al saneamiento municipal.

**INCLUYE:**

**PRETRATAMIENTO** a base de bomba de inicio (sumergida), desengrasador, decantador y depósito regulador. Todos los depósitos son de PE, para instalar sobre el terreno, sin necesidad de obra civil. Este dispositivo está especialmente indicado para retener grasas y sólidos en suspensión además de favorecer la homogeneización de las aguas de llegada y su neutralización sin necesidad de adición de ácidos y bases. Incluye bomba de impulsión a tratamiento. En determinados casos será necesario incluir el correspondiente separador de hidrocarburos.

**TRATAMIENTO**, mediante reactor biológico aerobio, tipo filtro percolador, de tecnología vertical, montado sobre bancada metálica. El aporte de oxígeno es natural y está favorecido por una estructura en fases verticales que lo captan del aire exterior. Dispone de entrada de agua superior, mediante boquilla difusora, y salida inferior por tubo de drenaje que se conecta al decantador 2º. Este decantador, donde se recogen los fangos generados, dispone de entrada superior y dos salidas: una inferior para purga de fangos, hacia el inicio, y otra superior de agua tratada hacia el depósito repartidor que permite dividir el caudal de impulsión en dos flujos graduables: uno hacia el saneamiento municipal y otro hacia la arqueta de inicio. Ambos flujos por gravedad.

**RENDIMIENTO ESPERADO**

Este sistema de tratamiento está diseñado para un rendimiento de DQO >= 65%. Esto supone que un agua de entrada de 2.750 mg/l de DQO saldría a 962 mg/l de DQO. En caso de ser necesario un mayor rendimiento, el sistema es ajustable y ampliable mediante el aumento de la recirculación y/o de la superficie del reactor.

**MANTENIMIENTO**

Se trata de una depuradora con muy bajas necesidades de control y mantenimiento, consistentes en la vigilancia del caudal de recirculación, la limpieza de la boquilla difusora y la purga periódica de fangos del pretratamiento. Y NO REQUIERE NINGÚN REACTIVO PARA SU CORRECTO FUNCIONAMIENTO.

ESCALA GRÁFICA	
1	
EMISOR	FECHA
0	
FORMATO ARCHIVO	DEL CONTR.

www.golftrat.com  
 jfabregas.golftrat@gmail.com  
 649 55 56 57



EDARI PEQUEÑA INDUSTRIA PARA CUMPLIMIENTO DE NORMATIVA DE VERTIDO MUNICIPAL.

BASES DE DISEÑO