



SEPARATEUR HYDROCARBURES NF/EN858

Rejet 5mg/l – Classe 1
Construction mécano soudé
Acier SRJ235 décapé/grenailé
Revêtement époxy bi-composant marine
Débourbeur, filtre coalesceur,
Déversoir d'orage/by-pass
Obturbateur automatique
Anneaux de levage
Entrée et sortie FORSCHEDA jusqu'au 315

	Données	Unités
Ref :	SH100B	
Débit admissible	500	l/s
Débit traité	100	l/s
Rejet	5	mg/l
Longueur	5400	mm
Largeur	2000	mm
Hauteur	2000	mm
Hauteur hors tout	2150	mm
Entrée et sortie	630	DN
FEA	1300	mm
FES	1165	mm
Excentration E/S	355	mm
Volume total	21600	Litres
Volume débourbeur	10000	Litres
Volume Séparateur	2160	Litres
Nbre trou d'homme	2	U
Diam trou d'homme	780	mm
Poids	2160	kg

OPTIONS :

-Alarme de saturation
(hydrocarbures) obligatoire selon arrêté
-Alarme voile de boue (débourbeur)
-Combiné saturation et voile de boue

-Echelle d'accès
-Compartment débourbeur
-Compartment séparateur

-Canne d'aspiration (vidange)
-Canne d'aspiration séparateur
-Canne d'aspiration débourbeur

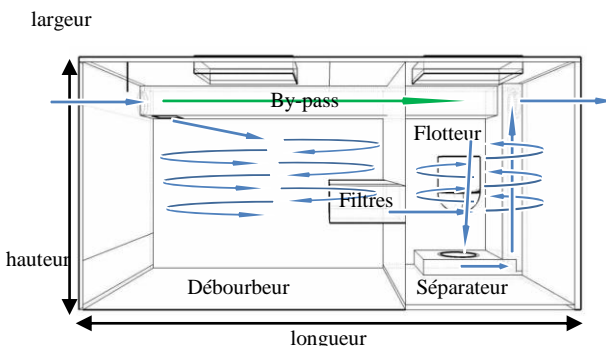
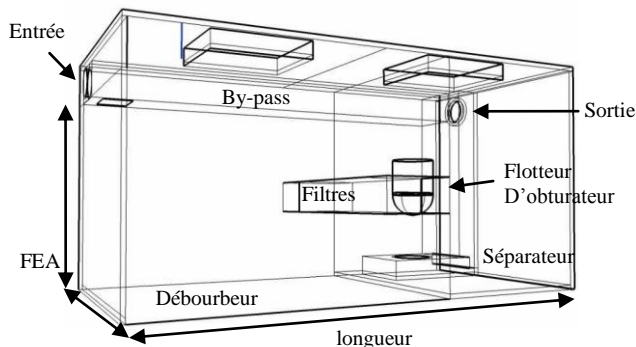
-Protection cathodique intérieure
-Protection cathodique extérieure
-Protection cathodique interne/ externe

-Paroi dégrillante

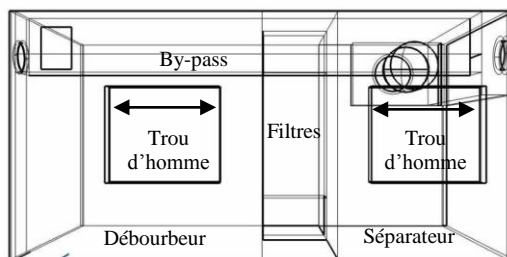
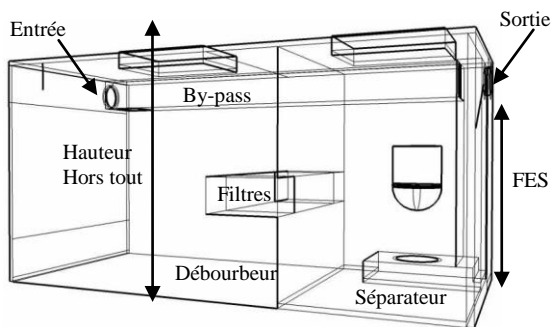
-Sangles (nappe phréatique)

-Construction INOX

SH100B



Effluent traité
 Effluent by-passé



Séparateurs Hydrocarbures acier HYDRODYNAMIQUE à double séparation giratoire (Système breveté n°1053782)

Le système breveté **ECO-XPER**, grâce à un procédé de séparation giratoire de l'effluent à travers les compartiments débourbeur et séparateur, offre des résultats sans précédent.

Le principe des séparateurs **ECO-XPER** est de cumuler les énergies offertes par l'effluent lui-même afin d'obtenir une séparation jamais atteinte dans ce domaine.

L'effluent est forcé d'effectuer une giration à travers l'architecture de l'appareil avant de passer dans le compartiment suivant.

Le phénomène de séparation giratoire est additionné à la séparation gravitaire habituellement utilisée dans un séparateur classique.

La giration permet, par centrifugation, de séparer les fluides de différentes densités (hydrocarbures, boues et eau) et d'augmenter le temps de passage de manière significative (au delà de 150%)

Les séparateurs hydrocarbures **ECO-XPER** respectent scrupuleusement les normes actuelles en vigueur (EN858/1 et 858/2), tant au niveau des résultats (1.6 mg/l de moyenne) que de la fabrication (tôle grenailée, revêtement époxy ...).

Pour parfaire la démarche qualité, toutes les soudures sont contrôlées par ressuage.

Le procédé **ECO-XPER** a été validé par des essais au CERIB, gage et garantie d'un produit sûr et fiable pour vos clients.



FABRICATION FRANCAISE



**Avant l'implantation :**

- Vérifier le bon état du matériel.
- Vérifier la compatibilité des fils d'eau en entrée et sortie avec les canalisations existantes ou prévues.
- Vérifier l'appareil de manutention pour le déchargement et l'installation.

Votre appareil n'a pas de rehausse : il peut être implanté à l'intérieur d'un bâtiment enfoui ou non, en élévation, en suspension ou enterré.

Pose en élévation :

Positionner l'appareil sur un sol plat, dans le sens de l'écoulement des eaux.

Pose en suspension:

Positionner l'appareil dans le sens de l'écoulement des eaux en vérifiant l'horizontalité. La fixation de l'appareil sous la dalle est à effectuer avec le dispositif qui a été, le cas échéant, prévu spécifiquement (cadre de la suspension, berceau ..).

Pose enterrée :

Après exécution de la fouille et compactage du radier avec du sablon, positionner l'appareil dans le sens de l'écoulement des eaux en vérifiant l'horizontalité. Le fond de la fouille devra être recouvert de 10 cm de sable et en aucun cas de pierres ou de graviers. En cas de passage de véhicules, de surcharges, ou de hauteur de remblai supérieure à 50 cm, il y a lieu de couler une dalle de répartition prenant appui sur le terrain non fouillé de manière à ce que le séparateur ne subisse pas directement les charges. Le ou les tampons de visite arriveront au niveau du sol et resteront toujours accessibles pour permettre l'entretien et la vidange du séparateur. Il est impératif de raccorder l'éventuelle ventilation de l'appareil, qui devra être coiffée d'un dispositif empêchant l'entrée de petits animaux.

Présence d'eau (nappe phréatique) :

Réaliser une mise en œuvre (puits de décompression pour effectuer un pompage), permettant la réalisation d'une dalle de lestage dont le poids de béton peut être calculé comme suit (le calcul étant basé sur un appareil vide, permettant le cas le plus défavorable soit la vidange de ce dernier) : volume du séparateur en litres = poids du lestage en kg.

Mise en eau :

Remplir l'appareil d'eau claire jusqu'à écoulement en sortie. S'assurer que l'obturateur automatique flotte librement (relever le flotteur pendant la mise en eau).

Mise en place :

Après exécution de la fouille et compactage du radier avec du sablon, positionner l'appareil dans le sens de l'écoulement des eaux en vérifiant l'horizontalité; régler le niveau des couvercles par rapport au sol fini. Appliquer un joint d'étanchéité, type SIKAFLEX, entre les différents éléments (boîtier/intercalaire/rehausse). Cette étanchéité est à réaliser sur le site.

Entretien :

La vidange est à effectuer dès que le séparateur a atteint sa capacité de rétention : Pour les débourbeurs, dès que la valeur de matières décantées atteint les 2/3 du volume réservé à la décantation ; pour les séparateurs, dès que la couche d'hydrocarbures atteint 200 mm.

Après chaque vidange, procéder à la remise en eau de l'installation en veillant à ce que l'obturateur automatique flotte librement (relever le flotteur). Veiller périodiquement à ce que la ventilation ne soit pas bouchée. Vérifier périodiquement les revêtements extérieur et intérieur.

Surveillance :

Il est possible d'installer en aval du séparateur un détecteur signalant tout dépassement de la norme de rejet prévue.

