

DÉFINITION TECHNIQUE

Un séparateur d'hydrocarbures est destiné à séparer et stocker les hydrocarbures libres contenus dans les eaux de ruissellement. La partie débourbeur de l'appareil permet de piéger les matières en suspension (sables, graviers...).

Ces séparateurs d'hydrocarbures sans by-pass munis d'un débourbeur conviennent parfaitement pour traiter les eaux provenant de parkings couverts, stations services, garages. Pour les aires de lavage prévoir un débourbeur V200 complémentaire afin d'obtenir un volume de V300.

Rappel:

L'alarme de niveau des hydrocarbures est obligatoire en équipement complémentaire sauf dispenses des autorités locales.



FONCTIONNEMENT

Le fonctionnement du séparateur d'hydrocarbures est basé sur la séparation par différence de densité des polluants non solubles contenus dans les eaux de ruissellement.

Le compartiment débourbeur permet de décanter et piéger les matières en suspension > à 200 µm.

Le système de coalescence grâce à sa grande surface spécifique permet de concentrer les hydrocarbures libres en favorisant leur collision. Les hydrocarbures remontent ensuite à la surface.

Le système d'obturation évite tout risque de relargage des hydrocarbures.

MANUTENTION - INSTALLATION

Se référer à la notice de pose PHPE avant manutention et pose du séparateur.

- Hauteur maxi de la nappe = fil d'eau de sortie.
- Dalle de protection en béton obligatoire.

AVANTAGES

- CONCEPTION BREVETÉE CONFORME AUX NORMES : EN 858-1 ET EN 858-2
- CUVE GARANTIE 20 ANS CONTRE LA CORROSION
- TENUE EN MILIEU SALIN
- TENUE EN NAPPE JUSQU' AU FIL D'EAU DE SORTIE
- POIDS FAIBLE
- MANUTENTION FACILE
- COALESCENCE AMOVIBLE ET FACILITANT L'ENTRETIEN
- RACCORDEMENT AISÉ
- APPAREILS TENUS EN STOCK

ENTRETIEN

Veiller périodiquement à ce que la ventilation ne soit pas obstruée.

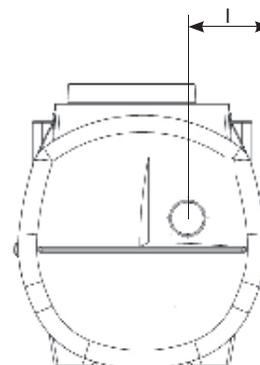
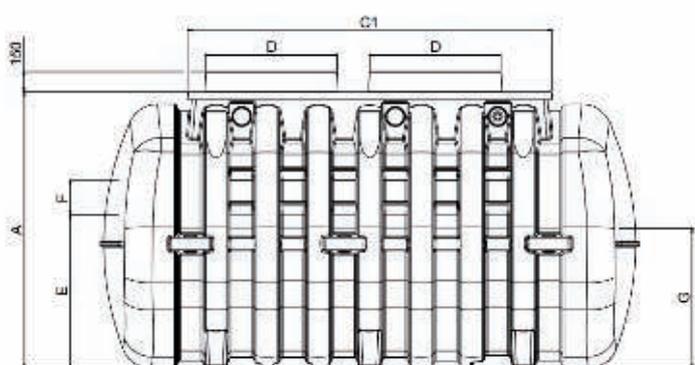
La fréquence de vidange doit être adaptée aux volumes de boues et d'hydrocarbures interceptés.

Il est recommandé de vidanger l'appareil lorsque les boues atteignent 50% du volume utile du débourbeur ou que les hydrocarbures occupent 80% de la capacité de rétention du séparateur (cf. NF P16-442).

Profiter de des vidanges pour nettoyer la coalescence ainsi que le système d'obturation.

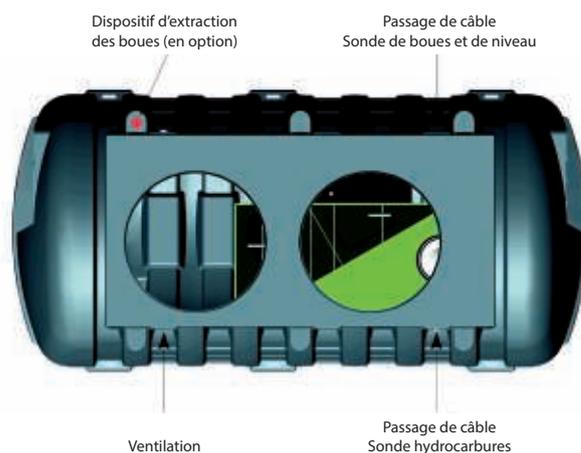
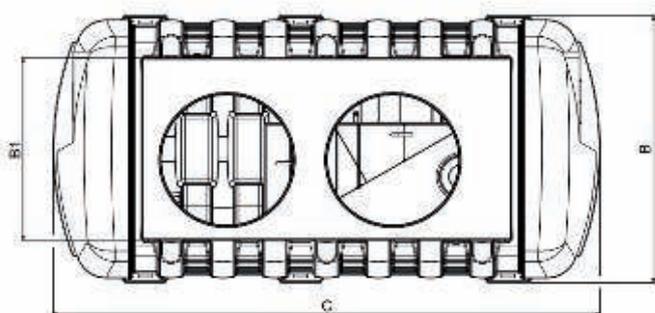
Après chaque vidange, l'appareil doit être remis en eau. Il faut également vérifier que l'obturateur flotte.

Consignes générales d'entretien E101 disponibles sur notre site internet.



Entrée

Sortie



Référence	Débit traité (l/s)	Nb d'amorces	A	B	B1	C	C1	D	E	ØF	G	I	Vol déboureur (litres)	Vol. rétention hydrocarbures (litres)	Poids (Kg)
SH2/6647/20/00	20	1	2030	1946	1330	2829	1532	950	1132	200	1032	628	2074	377	406
SH2/6647/25/00	25	2	2030	1946	1330	3580	2301	750 / 950	1132	250	1032	628	2561	499	504
SH2/6647/30/00	30	2	2030	1946	1330	3954	2676	950	1132	250	1032	628	3027	559	541

- Options :
- ANH22/14310-N : Alarme d'hydrocarbures visuelle et sonore avec alimentation électrique 220V (1 seule sonde d'hydrocarbures possible) - voir FT 4993
 - ANH22/14320 : Alarme d'hydrocarbures visuelle et sonore avec alimentation électrique 220V (3 sondes possible) - voir FT 4982
 - ANH22/14506 : Alarme d'hydrocarbures avec alimentation par panneau solaire (raccordement jusque 6 sondes installées sur 2 séparateurs différents) - voir FT 4981
 - CA3/6394/10T : Ceinture d'ancrage 10 T - 10 M + WINCH (4 pour le TN 20, 6 pour les TN 25 et 30)
 - OD2/107 : Extraction des boues DN80
 - SNB/14220 : Sonde de niveau de boues