



**NOTA INFORMATIVA SOBRE  
SEPARADORES DE HIDROCARBUROS**

## SEPARADORES DE HIDROCARBUROS

Las aguas residuales que contienen aceites de origen mineral y sintético, grasas o hidrocarburos tienen que ser tratadas para eliminar estas sustancias.

Todos los talleres mecánicos, así como desguaces, aparcamientos, garajes, lavaderos de vehículos, estaciones de servicio y cualquier actividad que conlleve la generación de estos tipos de sustancias están obligados según la ley a tratar sus aguas residuales.

Fabricamos diferentes modelos de separadores de hidrocarburos en vitroresina (resinas reforzadas con fibras de vidrio), mediante el sistema «FILAMENT WINDING» de enrollamiento mecánico, con el que se obtienen valores de resistencia y tracción superiores a los del procedimiento manual, así como total seguridad frente a riesgos de rotura.

Según modelo, llevan desarenador, filtros coalescentes de alto rendimiento, obturador automático, By-Pass y sistema de recogida de hidrocarburos integrado o con depósito de recogida externo.

Todos nuestros separadores de hidrocarburos de clase 1-A, disponen de homologación y registro de fabricante. Además están fabricadas bajo normas UNE-EN-858-1-2002 y UNE-EN-858-2-2003 y certificación de calidad ISO9001.

Nuestros separadores de hidrocarburos aprovechan el principio de la coalescencia, favorecida por filtros lamelares de alta superficie específica y elevado rendimiento, constituidos por hojas termo formadas en PVC de alta calidad, ensambladas con perfil invertido, cada dos hojas. Su utilización como filtros coalescentes para separadores de hidrocarburos, consigue una elevada aglutinación de las partículas más diminutas de aceites e hidrocarburos, facilitando así su posterior separación del agua y su eliminación.

## CARACTERÍSTICAS GENERALES Y PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

Nuestros separadores de hidrocarburos y aceites están formados por un tanque en vitroresina (resinas reforzadas con fibras de vidrio) de dos compartimentos.

En el primer compartimento (desarenador), se produce una decantación del material sólido (tierra, arenas etc.). Posteriormente, el agua clarificada, atraviesa el filtro lamelar coalescente, donde las partículas oleosas más pequeñas se aglutinan para formar gotas de mayor tamaño, que se separan del agua por flotación.

Finalmente el agua libre de sólidos, aceites e hidrocarburos, será vertida a su cauce natural, mientras los aceites y los hidrocarburos se recogerán en la parte superior del segundo compartimento, donde serán evacuados mediante extracción mecánica o por medio de una tubería telescópica de salida, hacia un contenedor de almacenamiento (según modelo), para su posterior eliminación.



## SEPARADOR DE HIDROCARBUROS CON DESARENADOR, FILTRO COALESCENTE Y SISTEMA TELESCÓPICO DE SALIDA DE ACEITES

Separador de hidrocarburos de dos compartimentos con desarenador, filtro coalescente y sistema telescópico de salida de aceites al exterior.

Este **exclusivo** separador de hidrocarburos **garantiza la imposibilidad de salida de aceites** con el agua de vertido. Los aceites se recogen en la parte superior del primer compartimento del tanque y son evacuados a un depósito externo por mediación de un **sistema telescópico regulable** manualmente.

En el primer compartimento se realiza también la decantación de las sustancias sólidas gruesas presentes en las aguas residuales.

El **filtro coalescente lamelar de alto rendimiento** y la tecnología de construcción de este separador nos permiten **garantizar** un porcentaje de aceite en el agua de vertido **< 5 mg/l**.

Disponible en modelo vertical u horizontal y capacidad hasta 100.000 litros.

### PRODUCTOS DESTACADOS

Nuestro departamento de I+D+I, desarrolla estos nuevos modelos de 300L y 500L adaptándose al mercado y a las necesidades de nuestros clientes manteniendo el compromiso con la eficiencia y los resultados.



CLASE 1-A de 300 litros de capacidad útil y para un caudal máximo de 0,7 l/s



CLASE 1-A de 500 litros de capacidad útil y para un caudal máximo de 1,5 l/s

Modelos horizontales hasta 130.000L, según necesidades del cliente incluimos también:

- Obturador automático.
- By-Pass para aguas pluviales.
- Salida exterior regulable de aceites.
- alarma acústico-luminosa de nivel.



## SEPARADOR DE HIDROCARBUROS CON DESARENADOR, FILTRO COALESCENTE Y OBTURADOR AUTOMÁTICO

Separador de hidrocarburos de dos compartimentos con **desarenador, filtro coalescente y obturador automático**. En el primer compartimento se realiza una decantación de los sólidos y la flotación de las partículas oleosas más voluminosas.

Posteriormente, el agua atraviesa el filtro coalescente, donde se aglutinan las partículas oleosas de menor tamaño hasta formar gotas de mayor volumen que se separan y suben a la superficie por flotación.

Los aceites se recogen en la parte superior del primer compartimento del tanque para su posterior extracción. Un sistema de **obturador automático fabricado en teflón y calibrado a 0,85 gr/cc.**, impide la salida de los aceites con el agua de vertido, cuando la parte superior del tanque se encuentra saturada.

El filtro coalescente lamelar de alto rendimiento y la tecnología de construcción de este separador nos permiten **garantizar** un porcentaje de aceite en el agua de vertido **< 5 mg/l**.

Para mayor seguridad este separador de hidrocarburos puede incluir también un **dispositivo de control del nivel máximo de aceites** acumulados con alarma **acústica y/o luminosa**.

Disponible en modelo vertical y horizontal, hasta 100.000 litros de capacidad.



Modelo Vertical



Modelo Horizontal

## SEPARADOR DE HIDROCARBUROS CON DESARENADOR, FILTRO COALESCENTE, BY PASS PARA RECOGIDA DE AGUAS PLUVIALES Y SISTEMA TELESCÓPICO DE SALIDA DE ACEITES

Para la recogida de aguas pluviales con presencia de aceites e hidrocarburos, fabricamos un modelo de separador de hidrocarburos y aceites de dos compartimentos, con **desarenador, filtro coalescente, by pass y sistema telescópico de salida de aceites** al exterior. Este tipo de separador está diseñado para tratar los primeros 5 mm/m<sup>2</sup> de aguas pluviales. Una tubería de By Pass especialmente diseñada permite la evacuación del caudal en exceso en caso de fuertes eventos meteorológicos.

En el primer compartimento se realiza una decantación de los sólidos y la flotación de las partículas oleosas más voluminosas.

Posteriormente, el agua atraviesa el filtro coalescente, donde se aglutinan las partículas oleosas de menor tamaño hasta formar gotas de mayor volumen que se separan y suben a la superficie por flotación.

El **filtro coalescente lamelar de alto rendimiento** y la tecnología de construcción de este separador nos permiten **garantizar** un porcentaje de aceite en el agua de vertido **< 5 mg/l**.

Disponible en modelo vertical y horizontal, hasta 100.000 litros de capacidad.



Modelo Vertical



Modelo Horizontal

## SEPARADOR DE HIDROCARBUOS CON DESARENADOR, FILTRO COALESCENTE, OBTURADOR Y BY PASS PARA RECOGIDA DE AGUAS PLUVIALES

Para la recogida de aguas pluviales con presencia de aceites e hidrocarburos, fabricamos un modelo de separador de dos compartimentos con **desarenador, filtro coalescente, obturador automático y by pass**. Este tipo de separador de hidrocarburos **está diseñado para tratar los primeros 5 mm/m<sup>2</sup> de aguas pluviales**. Una tubería de By Pass especialmente diseñada permite la evacuación del caudal en exceso en caso de fuertes eventos meteorológicos.

El **filtro coalescente lamelar de alto rendimiento** y la tecnología de construcción de este separador nos permiten garantizar un porcentaje de aceite en el agua de vertido **< 5 mg/l**.

Para mayor seguridad estos SEPARADORES puede incluir también un **dispositivo de control del nivel** máximo de aceites acumulados con alarma **acústica y/o luminosa**.

Disponible en modelo vertical y horizontal, hasta 100.000 litros de capacidad.



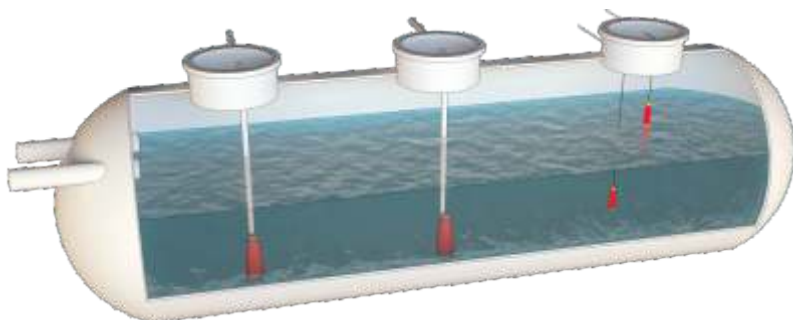
Modelo Vertical



Modelo Horizontal

## TANQUES COMPLEMENTARIOS PARA SEPARADORES DE HIDROCARBUOS

Según el tipo de instalación puede resultar útil o necesaria la instalación de algún tanque complementario para mejorar u optimizar el rendimiento del sistema. Éstos son los más utilizados:



Tanque para tratamiento de aguas (Pluviales)



Tanque decantador-desarenador



Toma de muestras