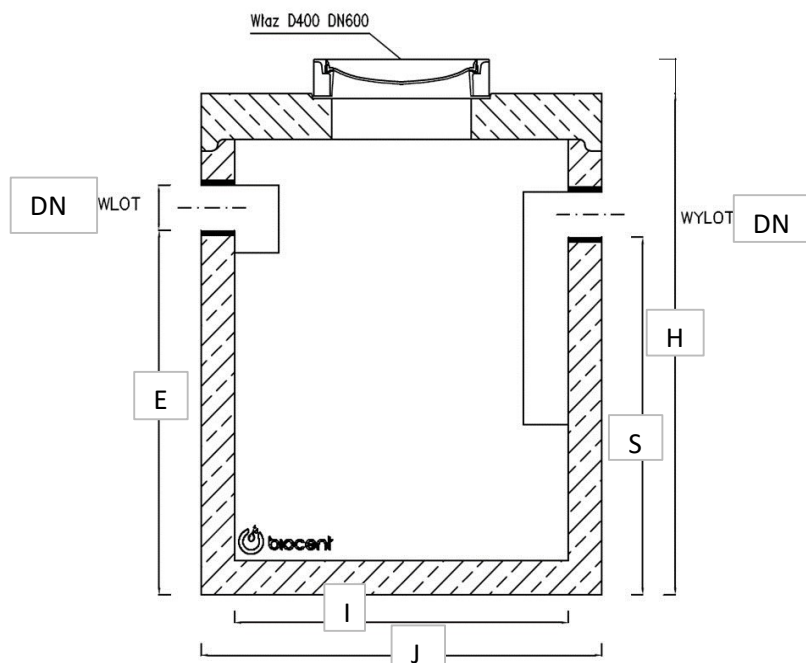


OPIS

- Urządzenie wykonane z żelbetu na bazie betonu C40/50
- Zgodny z normą PN EN 1825-1
- Otwór rewizyjny 600mm wyposażony we właz żeliwny klasy D400
- Instalacja: podziemna
- Deflektor wlotowy i wylotowy wykonany ze stali nierdzewnej
- Króćce przyłączeniowe z PE
- Zintegrowany osadnik

Separator tłuszczu zintegrowany z osadnikiem

Model:	BST-OC
Materiał:	ŻELBET

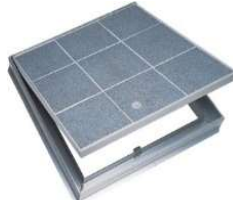


Model	Przepl. Qnom	Poj. osadnika	Średnica zewn. J	Średnica wewn. I	Wysokość całkowita H	Poj. czynna całkowita	Wysokość wlotu E	Wysokość wylotu S	Średnica wlotu DN	Waga najcięższego el. (około)
	[l/s]	[l]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[mm]	[mm]	[mm]	[t]
BST-OC 4/400	4,0	465	1500	1200	2150	1425	1440	1410	160	3,29

Przeznaczenie	Zasada działania
<p>Tłuszcze są substancjami nierozpuszczalnymi w wodzie, które po przedostaniu się do kanalizacji powodują tworzenie się nieprzyjemnych zapachów, zmniejszenie przekroju przewodów i zatykanie rur oraz korozję urządzeń. Zjawiska te są przyczyną istotnych problemów podczas eksploatacji systemów kanalizacyjnych. Dlatego też istnieje potrzeba stosowania separatorów tłuszczu w miejscu ich występowania, które powodują zatrzymanie ich przed wlotem do kanalizacji sanitarnej. Separator tłuszczu należy instalować jak najbliżej źródła powstawania zanieczyszczeń. Jednak należy unikać umieszczania ich w pomieszczeniach zamkniętych, magazynach oraz w pobliżu często uczęszczanych chodników, ze względu na nieprzyjemny zapach.</p> <p>Ponadto separator powinien być zlokalizowany w miejscu dogodnym do dalszej eksploatacji. Separator znajduje zastosowanie w kanalizacji odprowadzającej ścieki ze stołówek, jadalni, kuchni, restauracji, barów szybkiej obsługi, masarni, rzeźni, ubojni, wytwórni frytek i chipsów, prażalni orzeszków ziemnych.</p>	<p>Separator tłuszczu zintegrowany z osadnikiem swoją zasadę działania opiera na zjawisku grawitacyjnej flotacji i sedimentacji zanieczyszczeń w ściekach. Częstki tłuszczu, ze względu na swój ciężar właściwy mniejszy od wody gromadzą się na jej powierzchni w formie kożucha i zostają tam zmagazynowane do czasu odpompowania. Inne stałe zanieczyszczenia organiczne cięższe od wody sedimentują i gromadzą się na dnie urządzenia. Specjalna budowa wlotu i wylotu ze zbiornika wymusza odpowiedni przepływ ścieków oraz nie pozwala na wydostawanie się z niego zanieczyszczeń.</p>

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

Nadstawki dedykowane wys. 250mm - 2000mm	Alarm przepełnienia i poziomu zanieczyszczeń	Instalacja do opróżniania DN 65	Właz szczelny do wypełnienia BKP, w przypadku montażu separatora pod posadzką
---	--	------------------------------------	---



OBŚŁUGA

Częstotliwość opróżniania urządzenia zależy od stopnia intensywności napływających ścieków.

Komora zbiornika powinna być regularnie opróżniana, co najmniej 2 razy do roku lub w razie sygnalizacji alarmu.

Po każdorazowym opróżnieniu niezbędne jest uzupełnienie wodą separatora.

UWAGI

Objętość separatora należy dobrać w ten sposób aby temperatura ścieków wypływających z separatora nie przekraczała 40 °C. Nadmierna temperatura może spowodować uszkodzenie urządzeń za separatorem tj. pompy, pływaki (elementy pomp mają wytrzymałość temperaturową do 40°C). W przypadku wysokiej temperatury ścieku zalecany jest dobór separatora o podwójnej objętości.

W przypadku korpusów separatorów składających się więcej niż z jednego elementu, wymagane jest łączenie elementów za pomocą sznura bentonitowego/zaprawy żywicznej lub uszczelki elastomerowej.

Lokalizacja	Poznań ul. Gołęcińska
Nazwa inwestycji	Szkoła DaVinci
Oferta	