HUBER Coanda Classificatore sabbie RoSF3

Separazione sabbie e disidratazione sabbie in un unico sistema

- alta resa di separazione grazie all'effetto COANDA: 98 % / 0,20 mm
- parziale riduzione del contenuto organico della sabbia
- completamente in acciaio inossidabile

L'alimentazione avviene tramite una pompa oppure a gravità. La miscela sabbia/acqua arriva prima nella camera a turbolenza, nella quale il flusso viene deviato tangenzialmente. Attraverso il foro centrale sulla camera a turbolenza viene iniettato autonomamente aria nel flusso.

Il cuore del classificatore sabbie COANDA consiste nel calice COANDA capovolto. La miscela di sabbia/acqua che arriva dall'alto, a causa del flusso turbolente e dell'effetto COANDA si deposita sulle pareti del calice, e viene deviato in direzione orizzontale, al di sotto del livello dell'acqua. Il sistema di rulli radiali e tangenziali così creato assicura una ottima resa di separazione e rispetta in parte la differenza di densità tra materiale organico e minerale.

La maggior parte delle sostanze organiche vengono tenute nel flusso, grazie all'afflusso autonomo di aria, dovuto al sistema, e vengono successivamente asportate attraverso lo scarico. Contemporaneamente la sabbia scende dal flusso superficiale e viene convogliata nella zona di sedimentazione.

Una coclea trasporta e disidrata la sabbia e la scarica in un apposito container. La sabbia è, per la maggio parte, libera da sostanze organiche, cioè si posso ottenere ceneri superiori al 90%, in determinate condizioni di esercizio (grigliatura fine delle acque di scarico ≤

3 mm nell'entrata del depuratore e separatore sabbie dimensionato in modo corretto).

Vantaggi

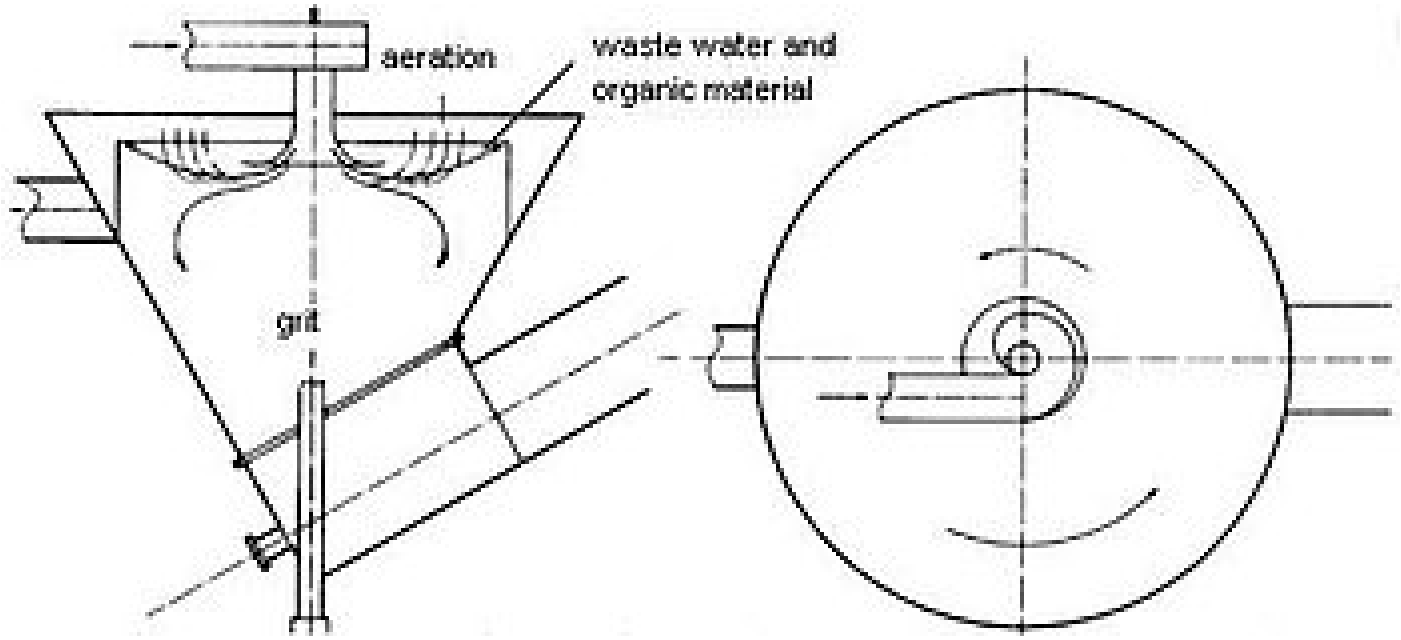
VANTAGGI DEL HUBER COANDA CLASSIFICATORE SABBIE ROSF3

- ridotta necessità di spazio e di comando
- il flusso omogeneo attraverso il contenitore e lo sfruttamento dell'effetto Coanda creano una alta resa di separazione (grado di separazione 95 % per una granulometria di 0,20 mm)
- grazie all'afflusso autonomo di aria, dovuto al sistema, le sostanze organiche vengono tenute nel flusso e asportate attraverso lo scarico
- ampliabile con un impianto aggiuntivo di lavaggio sabbie RoSF4/t (alimentazione a secco), per ridurre la perdita a fuoco
- alleggerisce il lavoro del personale del depuratore
- ottimi vantaggi per il cliente
- resistente alla corrosione, lunga durata, manutenzione ridotta al minimo
- Capacità fino a 3 t/h
- Portata idraulica fino a 25 l/s
- Supporto coclea a due lati (senza gusci e listelli d'usura)
- Completamente in acciaio inossidabile

Downloads

Depliant: COANDA Grit Classifier RoSF 3 (inglese) [pdf, 173 KB]

Principio di funzionamento



Foto

HUBER Technology srl
P.IVA e C.F. 01689490215
Cap. Soc. Euro 600.000,00 int. ver.
Iscr. al Registro delle Imprese
di Bolzano n. 01689490215

Sede amministrativa:
Zona Produttiva Vurza, 22
39055 Pineta di Laives (BZ)
Tel. 0471.590107
Fax 0471.594280

Sede commerciale:
Via A. Meucci, 35
27055 Rivanazzano (PV)
Tel. 0383.934023
Fax 0383.944453

Internet:
www.huber.de
www.hubertec.it
info@hubertec.it