

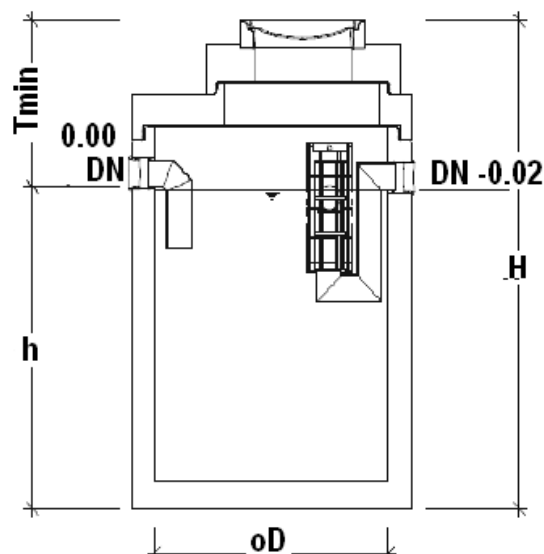
Separador de hidrocarbonetos em BETÃO Reforçado 3-20 l/s modelo Neutracom, c/decantador incorporado

Especificação técnica: Sistema separador de hidrocarbonetos da Aluline Portugal modelo **MALL- NEUTRACOM**, pré-fabricado em betão reforçado, preparado para um caudal de ___ l/s com decantador incorporado de ___ litros; Funcionamento pelo processo de adsorção/coalescência dos hidrocarbonetos; Separador de hidrocarbonetos Classe 1, de acordo com a DIN1999/EN858, parte 4-6; Concentração de óleo residual possível $\leq 5\text{mg/l}$, medida nas condições de ensaio definidas.

Medida de controlo de acordo com a norma DIN38409, parte 18, nas condições de ensaio previstas na norma DIN1999, parte 5; Estrutura da bacia conforme a norma DIN4281, pré-fabricada em betão reforçado, preparada para suportar uma carga estática da classe SLW 60 de acordo com a norma DIN1072, resistente à quebra (estrutura anti fissura), desenho testado contra flutuação por acção de águas de subsolo, com revestimento interior à prova de líquidos minerais leves; **Circuitos hidráulicos em aço inoxidável;** Ligações de acordo com a norma DIN19522, para tubo SML; Equipado com dispositivo de vedação automática, por obturador flutuante (bóia) calibrado para líquidos minerais leves com densidade até $0,90\text{g/cm}^3$ e válvula de corte revestida a borracha; Filtro coalescente, removível; Tampa para o separador com 600 mm de diâmetro da classe D400;

Homologação Z-54.8-219 e Certificação CE e GET

Opcional: Dispositivo de recolha de amostras incorporado.



Ref.	Caudal	Capacidade Decantador	Dimensões em mm						Peso c/tampa D400	
			d	H	h	Tmin	Tubo	Capac. Hidrocarbonetos	Peça Mais Pesada	Peso Total
Art	L/s	Litros	mm	mm	mm	mm	DN	Litros	kg	kg
NC1.5	3	300	1200	2305	1200	1105	150	511	2170	3200
NC3	3	650	1200	2305	1200	1105	150	511	2170	3200
NC6.6	6	600	1500	1665	950	715	150	511	3025	4485
NC6.12	6	1200	1500	2015	1300	715	150	511	3660	5120
NC6.25	6	2500	1500	3155	2050	1105	150	688	5000	6280
NC6.50	6	5000	2000	3265	2290	975	150	1238	6240	8700
NC10.1	10	1000	1500	1915	1200	715	150	688	3500	4960
NC10.2	10	2500	1500	3155	2050	1105	150	688	4990	6280
NC10.5	10	5000	2000	3265	2290	975	150	1238	6240	8700
NC15.1	15	1500	2000	2160	1140	1025	200	688	4290	6900
NC15.3	15	3000	2000	2665	1640	1025	200	1444	6820	7530
NC15.5	15	5000	2000	3265	2240	1025	200	1444	6240	8700
NC20.5	20	5000	2000	3265	2240	1025	200	1444	6240	8700



TÉCNICAS DE SEPARAÇÃO

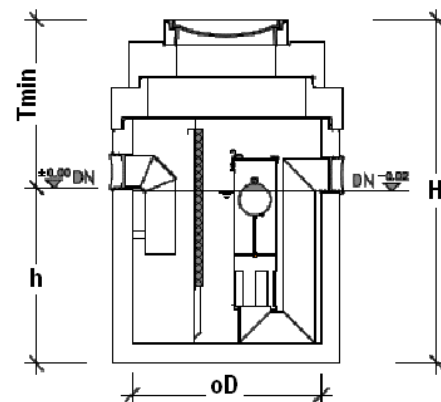
Separador de hidrocarbonetos em BETÃO Reforçado 3-100 l/s modelo Neustrastar, s/decantador

Especificação técnica: Sistema separador de hidrocarbonetos da Aluline Portugal modelo **MALL/NEUSTRASTAR**, pré-fabricado em betão reforçado, preparado para um caudal de ___ l/s sem decantador incorporado; Funcionamento pelo processo de adsorção/coalescência dos hidrocarbonetos; Separador de hidrocarbonetos Classe 1, de acordo com a DIN1999/EN858, parte 4-6; Concentração de óleo residual possível $\leq 5\text{mg/l}$, medida nas condições de ensaio definidas.

Medida de controlo de acordo com a norma DIN38409, parte 18, nas condições de ensaio previstas na norma DIN1999, parte 5; Estrutura da bacia conforme a norma DIN4281, pré-fabricada em betão reforçado, preparada para suportar uma carga estática da classe SLW 60 de acordo com a norma DIN1072, resistente à quebra (estrutura anti fissura), desenho testado contra flutuação por acção de águas de subsolo, com revestimento interior à prova de líquidos minerais leves; Circuitos hidráulicos em aço inoxidável; Ligações de acordo com a norma DIN19522, para tubo SML; Equipado com dispositivo de vedação automática, por obturador flutuante (bóia) calibrado para líquidos minerais leves com densidade até $0,90\text{g/cm}^3$ e válvula de corte revestida a borracha; Filtro coalescente, removível; Tampa para o separador com 600 mm de diâmetro da classe D400;

Homologação Z-54.8-251 e Certificação CE e GET

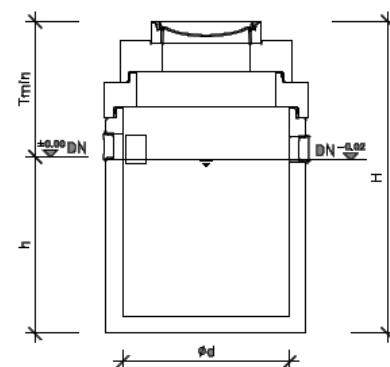
Ref.	Caudal	Dimensões						Peso c/Tampa D400	
		d	H	T _{min}	h	Tubo	Capc. Hidroc.	Peça mais Pesada	Peso Total
Art	L/s	mm	mm	mm	mm	DN	Litros	kg	kg
NS3	3	800	1955	1145	810	150	186	1.040	1.740
NS6	6	800	1955	1145	810	150	185	1.040	1.740
NS10	10	800	1955	1145	810	150	185	1.040	1.740
NS15	15	1000	2305	1195	1110	200	338	1.800	2.590
NS20	20	1200	2305	1195	1110	200	499	2.200	3.230
NS30	30	1500	2405	1245	1160	250	731	3.940	5.230
NS40	40	2000	3395	1245	2110	300	1336	7.310	8.880
NS50	50	2000	2260	985	1275	300	1353	7.350	7.920
NS65	65	2000	2260	985	1275	300	1353	7.350	7.920
NS80	80	2000	2760	1075	1685	400	1454	8.410	8.980
NS100	100	2500	2760	1075	1685	400	2375	11.760	12.330



Decantador de areias em betão reforçado com as mesmas características, modelo Neustrad:

Decantador	Dimensões					Peso c/Tampa D400	
	d	H	T _{min}	h	Tubo	Peça mais Pesada	Peso Total
Litros	mm	mm	mm	mm	DN	kg	kg
650	1000	1725	725	1000	150	1550	2260
2500	1500	2275	725	1550	150	4020	5500
5000	2000	2715	975	1740	150 - 250	6900	7610
6000	2000	3265	1075	2190	250	6200	8660
10000	2500	3265	1115	2150	300	8040	11560
10600	3000	2945	1270	1675	400	10480	16140

Nota: Em tanques de maior capacidade há a possibilidade de dividir o tanque ao meio para transporte



TÉCNICAS DE SEPARAÇÃO

Separador de hidrocarbonetos BETÃO reforçado equipado com descarregador de Tempestade (bypass) modelo NEUTRAPASS

Especificação técnica: Separador de hidrocarbonetos da Aluline modelo MALL/"Neutrapass®", coalescente (Classe 1), modelo dimensão standard NS ___/___, para tratamento efetivo de um caudal nominal de ___l/s e Bypass para um caudal de ponta de ___ l/s, de acordo com a norma DIN EN 858, com decantador incorporado de ___ litros com zona de armazenagem específica de lamas de ___ litros;

Separador pré-fabricado em betão reforçado de acordo com a norma DIN4281, desenho Monolítico, anti flutuação, com revestimento interior à prova de líquidos minerais leves e bio diesel de acordo com a norma DIN EN 858-1.

Componentes de admissão e descarga em Aço inoxidável;

Filtro coalescente, removível; Descarga sifonada, equipada com dispositivo de vedação automática com obturador flutuante (boia), para densidades até 0,90 g/cm³;

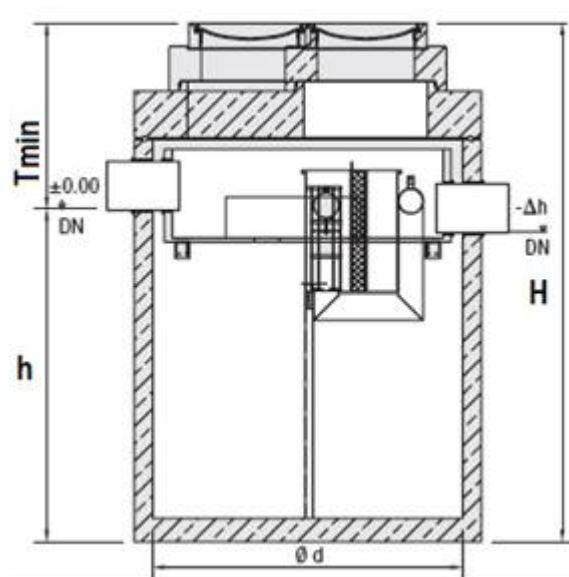
Ligações de acordo com a DIN 19534/19537;

Profundidade de admissão, "Tmin"=___mm, medida do solo até à geratriz inferior do tubo de entrada;

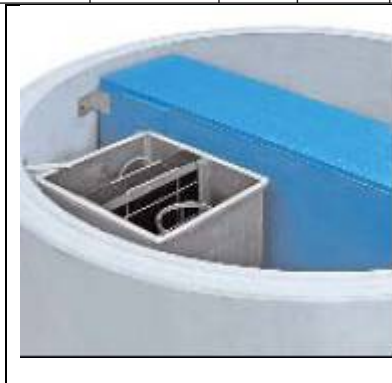
Profundidade de admissão máxima, "Tmax" = 5550mm, devendo ser aplicado anéis de elevação do fabricante, incluindo anel vedante;

Tampa para o separador com 600 mm de diâmetro da Classe de carga D400;

h= 1850 mm e D= Ø2300 mm;

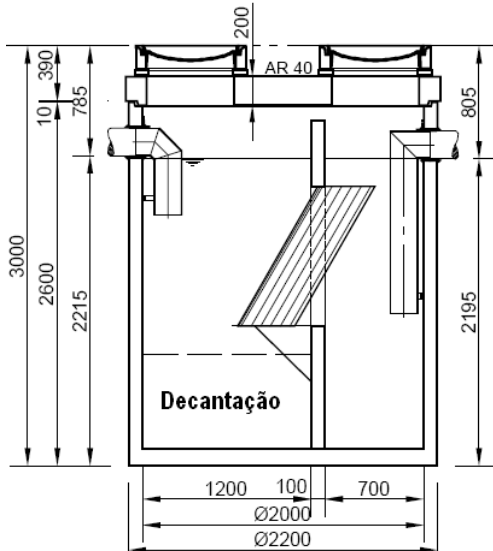

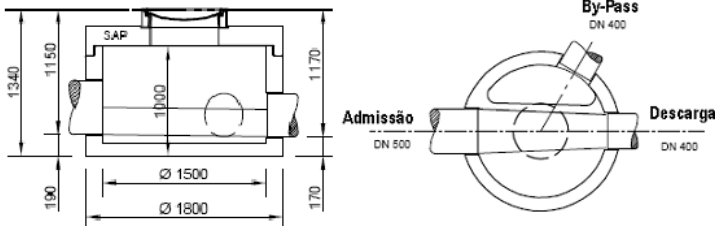




Referência com tampa classe D400	Volume flow Q/Q _{max}	Volume decantador		Total L	Interior Ø d mm	H mm	T _{min} mm	h mm	Delta Admissão/ Descarga Δh mm	DN	Volume armazen. óleos l	peça mais pesada kg	Peso Total kg
		Zona recolha V _{sr} L	Zona de Separação V _{ar} L										
Pass 6/60-4560	6 / 60	3800	760	4560	2000	3050	1200	1850	140	300	316	6.086	9.076
Pass 6/30-4560	6 / 30	3800	760	4560	2000	3050	1200	1850	140	300	316	3.091	6.081
Pass 6/18-4160	6 / 18	3400	760	4160	2000	3050	1200	1850	140	300	316	3.094	6.084
Pass 10/100-7650	10 / 100	5700	1950	7650	2500	3050	1325	1725	200	400	537	7.779	11.229
Pass 10/50-6325	10 / 50	4100	2225	6325	2500	2900	1200	1700	140	300	558	7.202	10.652
Pass 10/30-6325	10 / 30	4100	2225	6325	2500	2900	1200	1700	140	300	558	7.206	10.656
Pass 15/150-7060	15 / 150	5200	1860	7060	2500	3350	1425	1925	220	500	513	8.591	12.041
Pass 15/75-6150	15 / 75	4200	1950	6150	2500	3050	1325	1725	200	400	537	7.793	11.243
Pass 15/45-6325	15 / 45	4100	2225	6325	2500	2900	1200	1700	140	315	558	7.214	10.664
Pass 20/180-6990	20 / 180	5000	1990	6990	2500	3350	1425	1925	220	500	595	8.591	12.481
Pass 20/100-7470	20 / 100	5400	2070	7470	2500	3350	1325	2025	200	400	619	8.518	12.408
Pass 20/60-8320	20 / 60	6000	2320	8320	2500	3350	1200	2150	140	315	640	8.424	12.314



TÉCNICAS DE SEPARAÇÃO

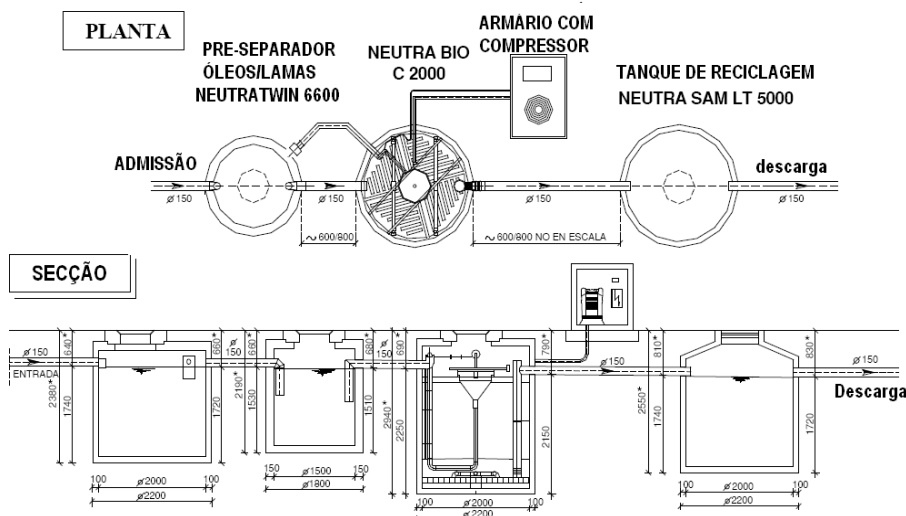
Acessórios e outros componentes em betão

Tipo	Art.	Descrição	Figura
<p>Decantador de sólidos com filtro lamelar e tubagem DN200 Peso total de 8330 kg</p>	<p>MLK-R 20/18 Caudal até 15 l/s</p>	<p>Pré-fabricado em betão reforçado. O novo sistema de decantação com filtro lamelar em PEAD é o ideal para aplicação a montante de separadores de hidrocarbonetos com uma elevada concentração de lamas finas de difícil separação. Vários modelos para caudais superiores estão disponíveis. Aplicável em indústrias de betão, lavagem de rodados, etc.</p>	 
<p>Sistema de By-pass</p>		<p>Sistema de by-pass para montagem a montante do separador de hidrocarbonetos para descarga de águas em excesso. Disponíveis até DN500mm</p>	 
<p>Sistema de recolha de amostras integrado</p>		<p>O sistema de recolha de amostras vem integrado com o equipamento devendo ser referida a sua aplicação na especificação técnica.</p>	

TÉCNICAS DE SEPARAÇÃO

Separador de hidrocarbonetos em BETÃO Reforçado Reutilização de águas de lavagem modelo NeutraBio

Especificação técnica: Sistema de tratamento para reutilização de águas residuais de lavagem da Aluline Portugal modelo MALL/Neutrabio. Sistema constituído por 3 bacias em betão reforçado B45 constituído por primeira bacia com tratamento primário modelo Neutratin, para pré separação de lamas e líquidos minerais leves (hidrocarbonetos) com uma capacidade total de armazenamento de águas residuais de 6600/8700/14700 litros. A segunda bacia com o estágio de tratamento mecânico e biológico modelo NEUTRABIO C1500/C2000/C2500/C3000/C4000 com uma capacidade de tratamento de 6/11/17/32/46 m³/hora. Filtração por lava tamanho 40-80mm capacidade 0.53m³ e gravilha tamanho 8-16mm capacidade 2.53m³; A terceira bacia modelo Neutrasam para acumulação de águas tratadas com uma capacidade de armazenagem de 2500/5000 litros. Estrutura das bacias conforme a norma DIN4281, pré-fabricada em betão reforçado, preparada para suportar uma carga estática da classe SLW 60 de acordo com a norma DIN1072, resistente à quebra (estrutura anti fissura), desenho testado contra flutuação por acção de águas de subsolo, com revestimento interior à prova de líquidos minerais leves. Ligações DN 150 a 200 mm de acordo com a norma DIN19522, para tubo SML; Tampas de acordo com a EN124 e DIN 1229 com 600 mm de diâmetro da classe D400; Equipado com casinhoto em betão com porta de acesso em aço com sistema de fecho com compressor, quadro eléctrico, protecções, temporizador e alarmes.



A solução NEUTRABIO apresenta as seguintes vantagens: Sistema de tratamento de águas residuais completamente enterrado; Possibilidade de reciclar / reutilizar as águas depuradas com a conseguinte poupança económica; Instalação rápida; Fácil utilização e manutenção; Ausência de produtos químicos; Mínima formação de lamas

Opcionais: Toda a vertente técnica a jusante do reservatório de água tratada: Bombas, Reservatório de montagem apoiada; Medição de condutividade e nível de água; Utilização de águas pluviais na lavagem de carros; Utilização de águas pluviais na lavagem de carros com medição de condutividade e nível de água; Utilização de águas pluviais para compensar das perdas por infiltração e evaporação

