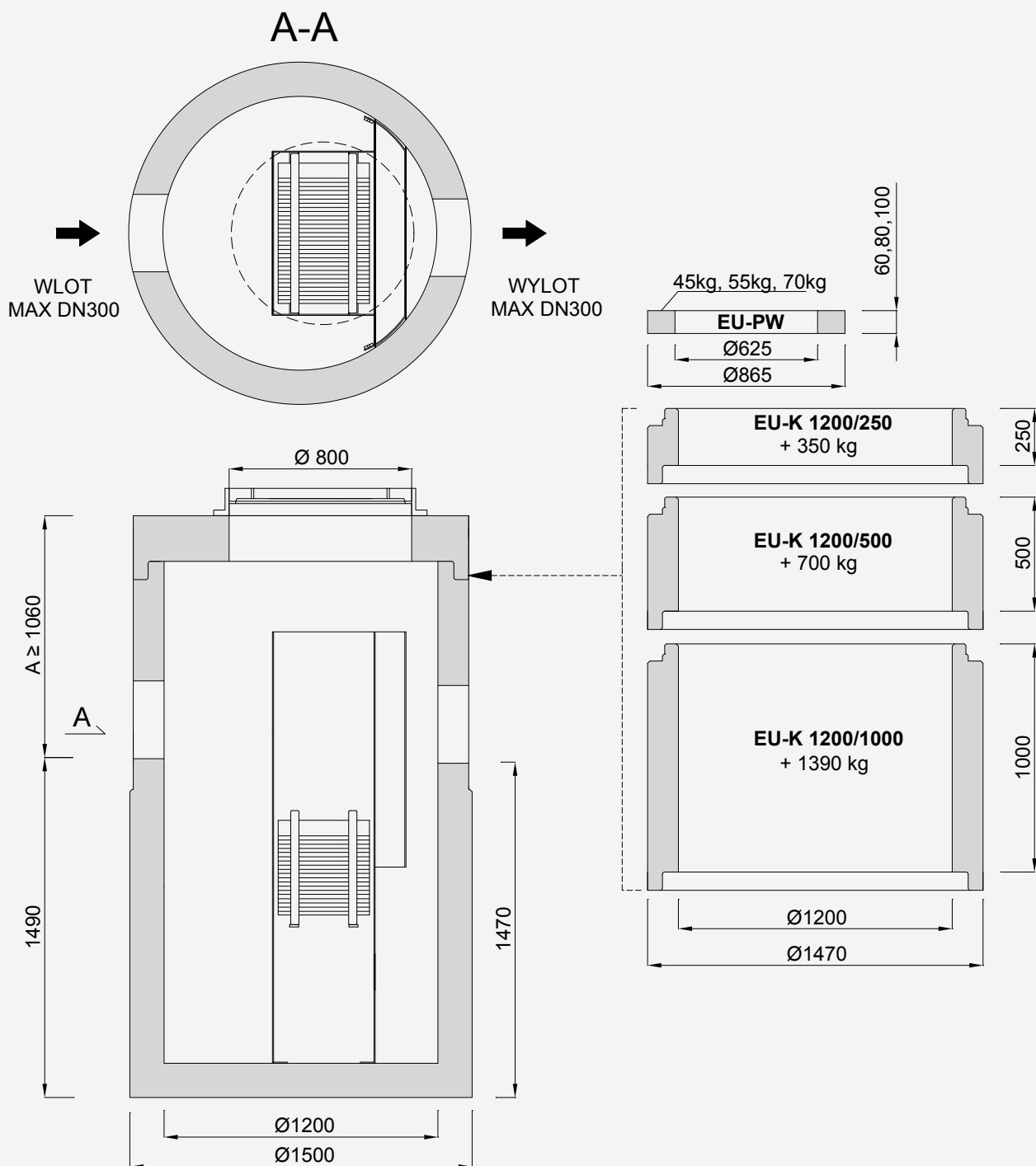


# WYSOKOSPRAWNY SEPARATOR LAMELOWY Z OSADNIKIEM ESL-H 6/60/600

Producent: Ecol-Unicon Sp. z o.o. ul. Równa 2, 80-067 Gdańsk, tel.: (+48)(58) 306 56 78, fax: (+48)(58) 306 57 02

## Specyfikacja techniczna

strona 1



Model	$Q_{nom}$ (NS)	$Q_{max}$	Średnica rur DN <sub>max</sub>	Pojemność całkowita	Pojemność magazynowania oleju $V_L$	Pojemność części osadowej $V_{os}$	Waga całkowita	Waga najcięższego elementu
	[dm <sup>3</sup> /s]	[dm <sup>3</sup> /s]	[mm]	[dm <sup>3</sup> ]	[dm <sup>3</sup> ]	[dm <sup>3</sup> ]	[kg]	[kg]
ESL-H 6/60/600	6	60	315	1650	150	1030	5400	3900

## Specyfikacja techniczna

strona 2

### OPIS TECHNICZNY

**Separator ESL-H** oddziela substancje ropopochodne i osad ze ścieków pochodzące ze zlewni miejskich, drogowych i obiektowych. Najczęściej projektuje się je przy drogach i autostradach, parkingach, strefach komunikacji miejskiej, bazach sprzętu transportowego. Został przebadany przez Jednostkę Notyfikowaną, jest zgodny z normą PN-EN 858 i posiada oznakowanie CE.

### 1. Korpus separatora

Korpus stanowi monolityczna studnia betonowa EU. Studnia zbudowana jest z prefabrykowanych elementów betonowych i żelbetonowych, wykonanych z betonu wibroprasowanego C35/45, wodoszczelnego W8, o nasiąkliwości do 5%, mrozoodpornego F-150, spełniającego wymagania normy PN-EN 1917. Korpus może być wykonany z tworzywa sztucznego PE w klasach wytrzymałości SN4 i SN8 [kN/m<sup>2</sup>] wg PN-EN ISO 9969:2007.

### 2. Budowa

Wnętrze separatora podzielone jest na 3 komory: dopływową, separacji i odpływową. Komora separacji wyposażona jest w blok lamelowy wspomagający separację grawitacyjną. Zamknięta komora odpływowa uniemożliwia zgromadzonym zanieczyszczeniom przedostanie się do kanalizacji. Część osadowa znajduje się w pierwszej i drugiej komorze pod pakietem lamelowym.

### 3. Bezpieczeństwo

Wszystkie elementy wewnętrzne i zewnętrzne przystosowane są do pracy w środowisku agresywnym i nie wymagają dodatkowego izolowania i uszczelniania.

### 4. Parametry pracy

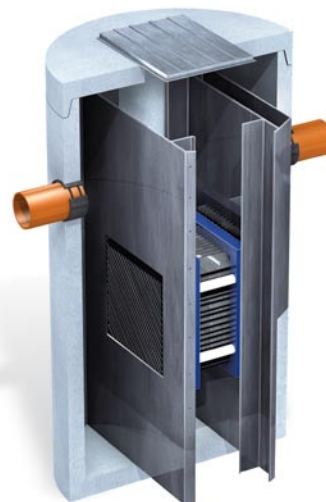
Separator **ESL-H 6/60/600** charakteryzują następujące parametry:

- $Q_{nom}$  (NS) = 6 dm<sup>3</sup>/s - przepływ nominalny
- $Q_{max}$  = 60 dm<sup>3</sup>/s – największe obciążenie hydrauliczne bezpieczne dla urządzenia i zanieczyszczeń w nim zgromadzonych
- $V_{os}$  = 600 dm<sup>3</sup> – objętość części osadowej
- Efekt oczyszczania < 5 mg/dm<sup>3</sup> substancji ropopochodnych

Maksymalny przepływ ścieków kierowany do urządzenia nie może przekraczać  $Q_{max}$ .

### 5. Eksploatacja

Czyszczenia separatora może odbywać się z powierzchni terenu i nie wymaga schodzenia do wnętrza urządzenia. Sekcje lamelowe są elementem demontowanym i są wyposażone w linki do ich wyjmowania np. podczas czyszczenia separatora. Sekcje lamelowe mogą być używane wielokrotnie. Kontrolę



Poglądowy model urządzenia – szczegóły odzwierciedla rysunek techniczny.

stanu technicznego urządzenia wykonywać 1 na rok. Kontrolę ilości zgromadzonych zanieczyszczeń 1 na pół roku.

**Ważne:** Istnieje możliwość zastosowania instalacji alarmowych informujących zdalnie o osiągnięciu maksymalnego poziomu zanieczyszczeń..



### 6. Składowanie i posadowienie

Korpusy separatorów składować w pozycji wbudowania jednowarstwowo. Separator w korpusie betonowym może być posadowiony w trudnych warunkach gruntowo-wodnych. Betonowy korpus separatora stanowi zbiornik typu ciężkiego.

### 7. Przygotowanie podłoża

W przypadku występowania gruntów nośnych urządzenia nie wymagają przygotowania specjalnego fundamentu. Dno wykopu w miejscu posadowienia urządzeń należy przygotować wykonując podbudowę grubości 10 cm z betonu B-7,5 lub B-10, względnie usypując warstwę grubego żwiru lub pospółki grubości min. 10 cm i zagęszczając aż do uzyskania odpowiedniej rzędnej.

### 8. Spełnienie wymogów prawnych

Efekt oczyszczania < 5 mg/dm<sup>3</sup> substancji ropopochodnych spełnia kryteria:

- Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24.07. 2006 r. (Dz.U. 137 poz. 984): < 15 mg/dm<sup>3</sup> substancji ropopochodnych w odprowadzanych ściekach.
- Normy PN-EN 858 dla separatorów klasy I: Efekt pracy separatora < 5 mg/dm<sup>3</sup> substancji ropopochodnych.