



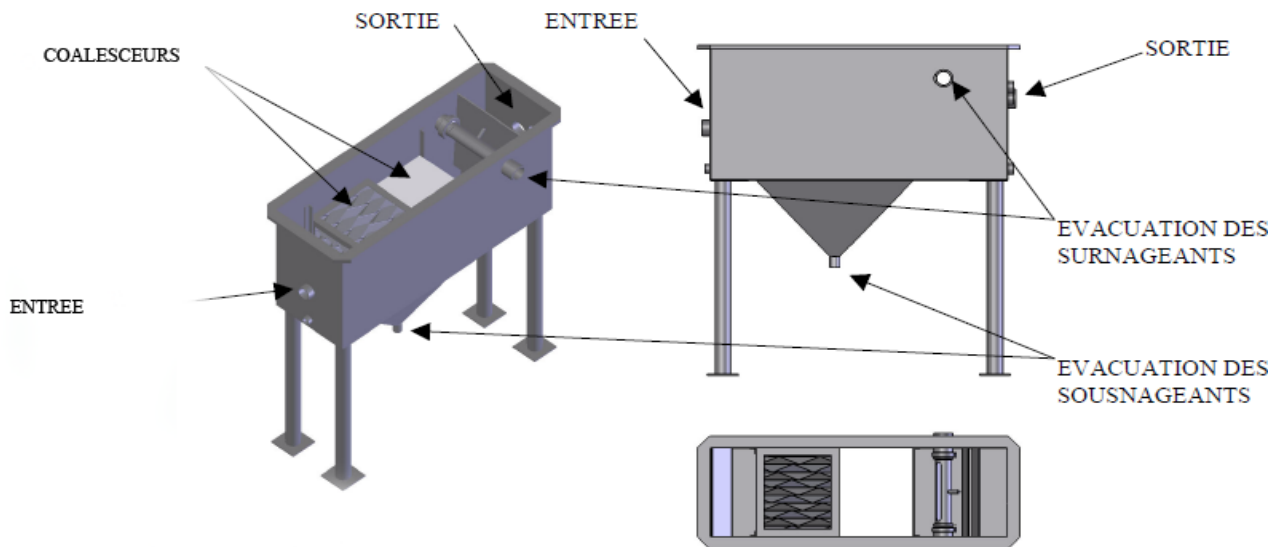
## Séparateur hydrocarbure inox multiphases SN

T1

Spécialement conçu pour la dépollution des sites et sols pollués, le séparateur hydrocarbure multi phases SN permet la séparation et la récupération des hydrocarbures en phases pures, en obtenant un rejet inférieur à 10mg/l. Gamme de débits pouvant varier de 1 à 30 m<sup>3</sup>/h

### Description du Séparateur inox multi phases :

- Le séparateur hydrocarbure permet la récupération des hydrocarbures sousnageant (DNAPL) et Surnageant (LNAPL) en nappe ou en process industriel.
- Entièrement en acier inox, le séparateur DNAL est équipé de deux coalesceurs (un en inox 316 et un en mousse oléophile) pour permettre d'obtenir un rendement maximal de séparation.
- La phase lourde est dirigée vers le fond du séparateur pour une vidange gravitaire dans un bac de récupération.
- La phase légère LNAPL est écrémée par un système réglable d'écrémage.



### Description du Séparateur inox multi phases

- Traitement des eaux résiduaires de process industriels, de nappes phréatiques polluées par des hydrocarbures.
- Récupération automatique des phases libres: écrémage des surnageants en continu et récupération des sousnageants.
- Très compact et peut être installé en extérieur ou en Conteneur.
- Excellente performance et résistance aux agressions chimiques.