

ROTAMAT®

Terviklik jaam Ro 5



Originaal

- Hästitõestatud mehhaanilise eelkäitlemise komponendid
- Õhutatud või valikus ka mitteõhutatud liivakanaliga
- Liivapüünis on disainitud vastavalt seadusele või kohandatud
- Eraldi rasvapüüdur koos poolautomaatse rasvaeemaldusega (lisavar.)
- Sisseehitatud liiva pesemine (lisavarustus)

►► Olukord

Tööohutuse eesmärgil on reovee käitlemise esimene etapp tavaliselt mehhaaniline reovee eelkäitlemine, mis sisaldab:

- peensõelumist (1);
- sõelmete käitlemist (2);
- liiva eraldamist (3);
- liiva jagamist (4);
- rasva eraldamist ja eemaldamist (5).

Täielik reovee eelkäitlemine ennetab tööprobleeme, nagu näiteks ummistusi või kulumist. Me töötasime välja ja tõime turule oma esimese ROTAMAT® tervikliku jaama Ro5 1980ndatel. Alates sellest ajast on sajad konsulteerivad insenerid ja käitajad valinud ning paigaldanud meie terviklikke jaamu, sest need on töökindlad ja vajavad vähe hooldust. Meie ROTAMAT® terviklike jaamade planeerimine ja paigaldamine pole ainult kiire ning lihtne, vaid säästab ka märkimisväärselt ehituskulusid.

►► Disain ja funktsioon

1. Peensõelumine

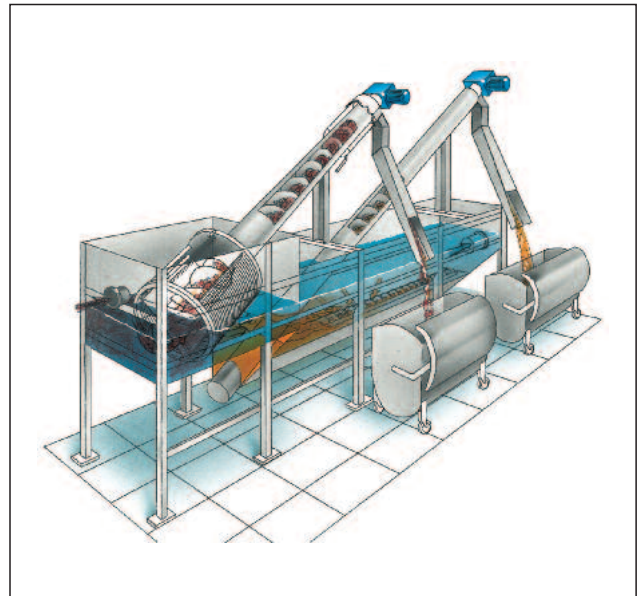
Sõltuvalt konkreetsetest tingimustest ja andmetest (näiteks: tippvool, sõelmete hulk ja liiva hulk) tuleb valida üks järgmistest HUBERI sõeltest:

- ROTAMAT® peensõel Ro 1
Varraste sõrendus 6 kuni 10 mm
- ROTAMAT® pöörlev trummelpeensõel Ro 2
Varraste sõrendus 1 - 6 mm
- ROTAMAT® mikrokurn Ro 9
Varraste sõrendus 1 - 6 mm
- Lintsõel EscaMax®
Avade suurus 1 - 10 mm
- STEP SCREEN® SSF
Avade laius 3 / 6 mm

Teisi eraldussuursusi pakume vastavalt kliendi soovile. Eraldusbrošüürid on saadaval nende sõelte ja WAPi jaoks.



Hästitõestatud reovee peensõel:
ROTAMAT® pöörlev trummelpeensõel Ro 2



Vaade ROTAMAT® terviklikule jaamale Ro 5

2. Sõelmete käitlemine

HUBERI sõelad ROTAMAT® peensõel Ro 1, ROTAMAT® pöörlev trummelpeensõel Ro 2 ja ROTAMAT® mikrokurn Ro 9 sisaldavad sõelmete pressi ning seetõttu ei ole vaja lisa pesupressi.

- Sõelmete pesemine IRGA-ga (lisavarustus).
- Veetustamine ja kokkupressimine sisseehitatud sõelmete pressiga.

Tahkete ainete kontsentratsioon sõelmetes: kuni 45% tahkeid aineid.

STEP SCREEN® SSF, lintsõel EscaMax®

- Eraldiseisev HUBERI sõelmete pesupress WAP paigaldatakse tavaliselt Step Screen®-i taha.

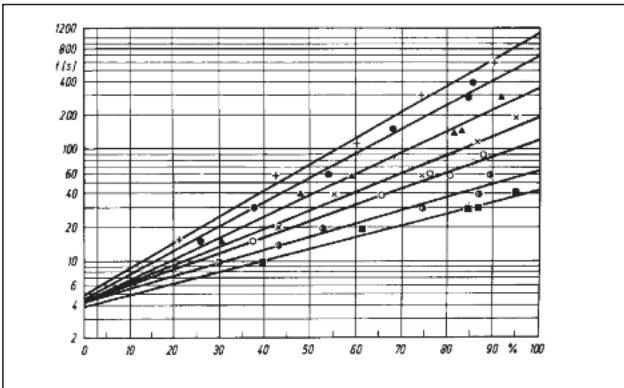
Tahkete ainete kontsentratsioon sõelmetes, sõltuvalt WAPi tüübist: kuni 50% tahkeid aineid.



Pestud ja kokkupressitud sõelmed – ideaalne kütteaine

3. Liiva eraldamine

Meie ROTAMAT® terviklike jaamade liivakanalid on kujundatud vastavalt rahvusvahelistele standarditele või kliendi spetsiaalsetele nõudmistele. Liivakanalid on saadaval nii õhutatud kui õhutamata (valikus) kujul. Liivakanali valik (õhutatud või õhutamata) sõltub mitmetest kriteeriumitest, näiteks sademetega/kuivade ilmade suhtest või sellest, kas on kavandatud edasisi liivatöötlemissüsteeme.



Settiv liiv sõltub oma liivakanalis viibimise ajast. Allikas: ATV käsiraamat, mehhaaniline reovee käitlemine, 4. trükk, 1997, lk. 111

4. Liiva eemaldamine ja utiliseerimine

Settinud liiv kogutakse horisontaalse liivakruviga liivakanali põhjast kokku. Kalduolev liivakruvi transpordib, liigutab ja veetustab kogutud liiva.

Jagatud liiv libiseb kalduoleva kruvi ülemisest otsast HUBERI liivapesurisse RoSF 4/t.



Jaotuskruvi koos edasise HUBERI liivapesuriga RoSF 4/tC

5. Rasva eraldamine ja eemaldamine (lisavarustus)

Rasva eemaldamine on võimalik vaid siis, kui kasutatakse õhutatud liivakanaleid. Rasv kogutakse eraldi kambrisse, mis on eraldatud vaheseinaga liivapüünise kambrist ning rasvakambris on aukudega kobrutise plaat.

Erinevalt paljudest konkurentidest, "kooritakse" hõljuv rasv ja õlid vee pinnalt spetsiaalse labaga, mida saab aeglaselt liigutada roostevabast terasest trossiga. Laba on kujundatud nii, et see eemaldab rasvapüünisest kogu silmnähtava hõljuva materjali. Sellega välditakse rasva anaeroobset degradatsiooni ja ebameeldiva lõhna teket.



Kaabits rasva eemaldamiseks rasvapüüniselt. Vastavalt horisontaalse liiva eemalduskaabitsa põhimõttele, lükkab rasvakaabits hõljuva rasva pumba kogumiskaevu.

➤➤ Kasutegurid

- Töökindel, terviklik ja kompaktnen üksus teostab järgmisi töötappe:
 - Peensõelumine
 - Sõelmete pesemine (lisavarustus)
 - Sõelmete veetustamine
 - Liiva eraldamine
 - Liiva veetustamine
 - Liivapüünise aeratsioon (lisavarustus)
 - Võimalik kombineerimine liiva pesemisega
 - Rasva eraldamine ja eemaldamine (lisavarustus)
- Eemaldusjõudlus vastavalt rahvusvahelistele standarditele (DWA) koos Q_{max} : 90% 75st liivavõrgust (osakese diameeter 0,2 – 0,25 mm)
- Läbilaskevõime kuni 300 l/s
- Eraldi rasvakamber koos poolautomaatse rasva eemaldusega (lisavarustus)
- Täielikult suletud seade, pole ebameeldivat lõhna
- Külumiskaitse välitingimustes paigaldam. (lisavar.)
- Paigaldamine ülal- või allpool maapinda
- Üle 800 paigalduse
- Valmistatud tervikuna roostevabast terasest (k.a. jautuskruvi)



Sisseehitatud liiva pesemine ROTAMAT® tervikliku jaama Ro5 lõpus



Lõhnakindel sõelmete väljutamine ROTAMAT® terviklikust jaamast Ro5



Intensiivne sõelmete pesemine WAP/SL pesupressis, mis järgneb ROTAMAT® terviklikule jaamale Ro 5



Maa-alune, ülisuur ROTAMAT® terviklik jaam Ro5

HUBER SE Tel. + 49 8462 2010 · Faks + 49 8462 201 810
 info@huber.de · Internet: www.huber.de

Kontakt Eestis Tel. + 372 35 66 111 · Faks + 372 35 66 115
 info@huber.ee · Internet: www.huber.ee

Subjekt tehniliseks modifikatsiooniks
 0,0 / 1 – 3.2013 – 3.2013

ROTAMAT® terviklik jaam Ro 5