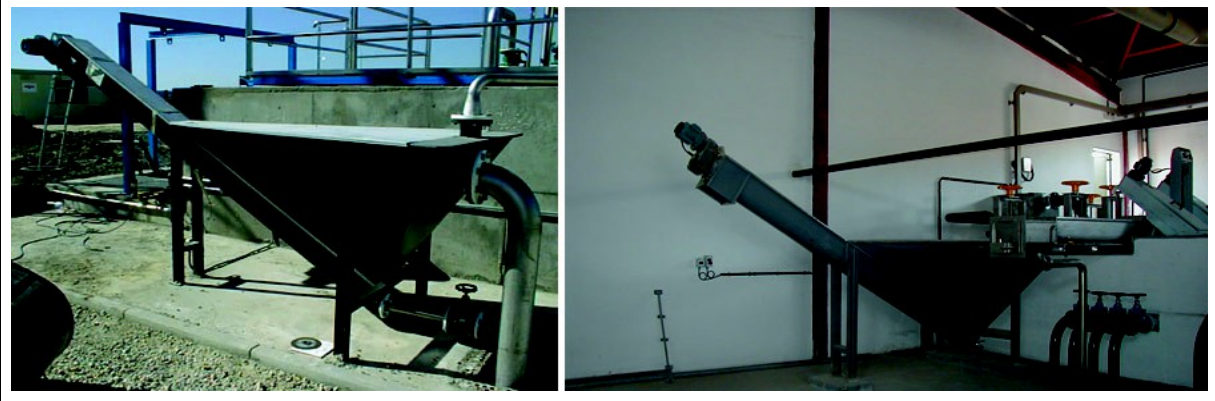




Especialistas en mecánica de fluidos

Clasificador de Arenas CT



INTRODUCCIÓN:

El equipo **clasificador de arenas CT FILTRAMAS** es una unidad compacta, del tipo tornillo transportador, diseñada para la separación y lavado de arenas.

La separación de las arenas arrastradas por el agua residual se hace fundamental para proteger el resto de la instalación y los equipos. Una separación óptima de las arenas previene de problemas de explotación así como su acumulación en diferentes puntos del proceso, la abrasión en los equipos mecánicos y los posibles atascos en las tuberías.

DESCRIPCIÓN:

El **clasificador de arenas modelo CT** consta de los siguientes elementos:

- Cuba de concentración con vertedero de salida.
- Tornillo sinfín de elevación de arenas, con una inclinación de unos 30º aprox.
- Grupo de accionamiento.

El tornillo transportador del clasificador eleva las arenas con lentitud hasta la cota de descarga, permitiendo el escurrido de las mismas. El suave movimiento de la hélice provoca también la suspensión en el vertido de la materia orgánica, de densidad cercana a la del agua, que es arrastrada hacia el aliviadero de salida. De este modo se consigue un efecto de lavado sobre las arenas y un producto final sin demasiados olores.

La mezcla de agua residual y arenas se introduce por la parte trasera del clasificador. Transversalmente, se dispone de un aliviadero que mantiene el nivel constante en el interior del equipo y proporciona una velocidad de circulación adecuada para provocar la sedimentación de las arenas de una cierta granulometría mínima y el arrastre de la materia orgánica.

El tornillo transportador del clasificador eleva las arenas con lentitud hasta la cota de descarga, permitiendo el escurrido de las mismas. El suave movimiento de la hélice provoca también la suspensión de la materia orgánica contenida, de densidad similar a la del agua, y que es arrastrada



Especialistas en mecánica de fluidos

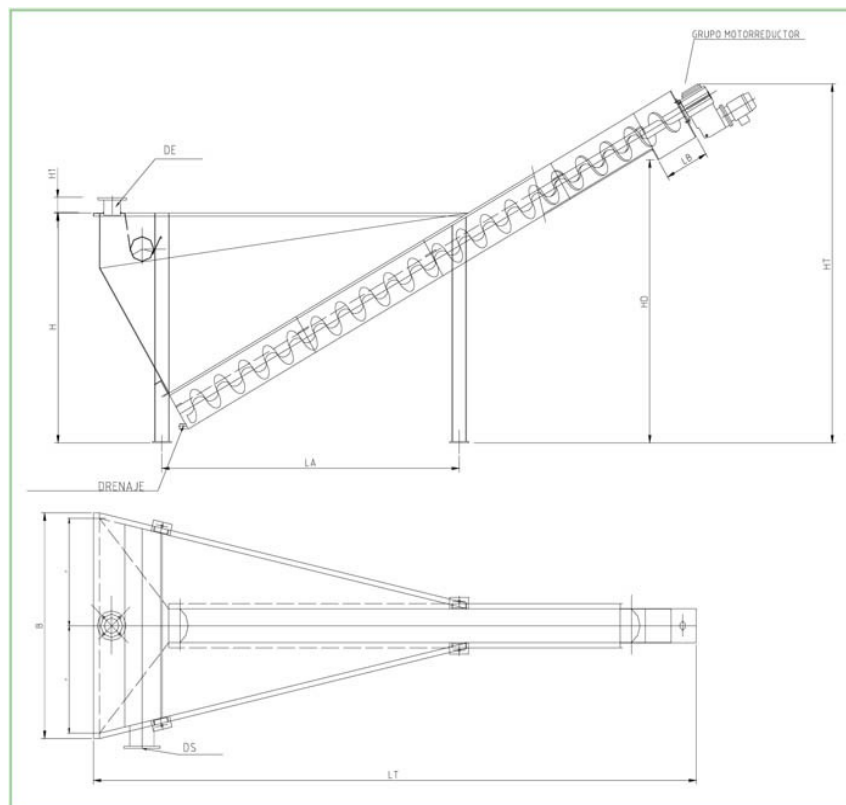
hacia el aliviadero de salida; de este modo, se consigue un efecto de lavado sobre las arenas y un producto final casi sin olores.

El grupo motriz del clasificador está compuesto por un motorreductor situado en la parte superior del clasificador, que ataca directamente al eje del tornillo transportador. La unidad debe ir protegida por un limitador de par electrónico.

El tornillo transportador elevador de arenas está compuesto de un eje tubular de arrastre y por espiras soldadas de espesor adecuado. La cuba de contención se construye en chapa de acero al carbono protegido contra la corrosión o en acero inoxidable, y dispone de paneles desmontables en su parte superior.

El conjunto queda totalmente carenado y es conforme con la Directiva de Seguridad de máquinas 98/392/CEE y sus modificaciones (de obligado cumplimiento actualmente), al no existir partes móviles sin protección.

DIMENSIONES GENERALES:



MODELO	Q nominal (m3/h)	Q. Arenas (m3/h)	Peso en vacío (Kg)	Peso en carga (Kg)	pot. (Kw)	DE	DS	B (mm)	H (mm)	H1 (mm)	HD (mm)	LA (mm)	LT (mm)	LB (mm)	HT (mm)
CT 15/15	15	0,5	800	1950	0,37	DN-100	DN-150	1480	1250	100	1495	1645	3625	300	2011
CT20/25	25	1	900	2150	0,55	DN-100	DN-150	1480	1500	100	1800	2022	4100	300	2350
CT30/50	50	2	1350	3900	0,75	DN-150	DN-200	2000	2000	100	2300	2500	5500	450	2900
CT40/120	120	6	1800	7000	1,1	DN-250	DN-250	2450	2500	-	2700	3870	6800	600	3450