

APLICACIONES

Nuestro flotador por aire cavitado es utilizado en el desengrase de aguas residuales previo a tratamientos físico – químicos y/o biológicos.

VENTAJAS

- Elevados rendimientos en eliminación de aceites y grasas comprendidos entre un 80-98% según el tipo de vertido y la utilización o no de reactivos químicos.
- Elevados rendimientos en eliminación de DBO y DQO (entre un 30% y un 70%) según el tipo de vertido y la utilización o no de reactivos químicos.
- Alta estabilidad ante cambios de caudal y carga contaminante.
- Mínimo mantenimiento. (Similar a bomba sumergible).
- Bajo consumo (0.75 Kw) y nivel de ruido.
- Conjunto monobloc de fácil instalación.
- Una gran cantidad de grasas y sólidos no alteran su funcionamiento
- Puede funcionar sin reactivos con altos rendimientos (frente a un sistema DAF, en el que las grasas que se escapan cuando no se dosifican reactivos, atascan el sistema de presurización.)



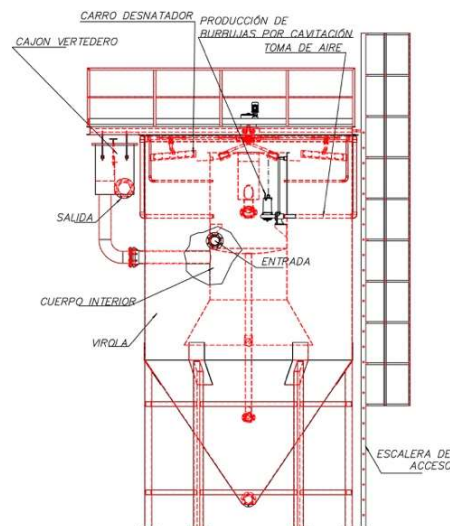
FUNCIONAMIENTO

Se trata de un pretratamiento eficaz para eliminación de grasas y sólidos presentes en las aguas residuales. Inventado en 1985 soluciona los problemas y limitaciones asociadas a los complicados sistemas tradicionales de eliminación de grasas.

Las microburbujas de aire se forman por el vacío producido en la toma de aire atmosférico que hay tras la turbina rotativa de alta velocidad.

La gran diferencia respecto de los sistemas tradicionales es que el aire no hay que disolverlo en el seno del líquido, sino que es introducido y mezclado con éste, con un tamaño de burbuja adecuado. Por lo cual no hay atascos al no tener compresores, recirculaciones, calderines o boquillas eyectoras.

El diseño provoca que la totalidad del vertido se encuentre con una gran cantidad de aire en forma de microburbujas, en un espacio reducido, aumentando el contacto entre los sólidos y grasas con las



microburbujas. La asociación microburbuja-sólido/grasa tiene menor densidad que el agua, de forma que se acumula en la superficie donde son retiradas, ya sea de forma mecánica o manual.

RENDIMIENTO

Rendimiento de eliminación – CAFIM

	SIN REACTIVOS	CON REACTIVOS
Aceites y grasas	60 - 80 %	80 – 98 %
Sólidos suspensión	60 - 80 %	80 – 98 %
DQO	30 - 50 %	50 – 70 %



Detalle turbina rotativa del CAFIM

TABLA DE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Caudal máximo de tratamiento (M3/H)	30	50	75
Diámetro útil (M)	2.04	2.79	3.29
Diámetro total (M)	2.25	3	3.5
Altura del equipo sin pasarela (M)	6.71	6.71	6.71
Altura con pasarela (M)	7.84	7.84	7.84
Altura de tubería salida (M)	5.88	5.95	5.8
Altura de tubería de entrada (M)	4.87	4.83	4.91
Altura salida libre de fangos (M)	5.37	5.91	5.37
Conexión brida de entrada (M)	DN-100	DN-125	DN-150
Conexión brida de salida (M)	DN-125	DN-150	DN-200
Conexión brida de fangos (M)	DN-150	DN-200	DN-200
Carga hidráulica de diseño (M/H) a caudal máximo	9.2	8.2	8.8

El equipo técnico de Impulsa trabaja constantemente en el desarrollo y mejora de sus productos, por lo que las dimensiones y especificaciones técnicas recogidas en el presente documento pueden variar ligeramente.