

INTRODUCTION

La pollution par les liquides légers insolubles, (huiles, graisses et hydrocarbures) surnageant à la surface de l'eau entraîne une importante diminution des transferts d'oxygène dans l'eau. Préserver la qualité des eaux de ruissellement est donc d'une grande importance pour le milieu naturel. Afin de piéger les matières lourdes et les hydrocarbures contenus dans ces eaux pluviales, TECHNEAU a développé une gamme complète de séparateurs Hydrocarbures.



Les séparateurs à hydrocarbures conçus par TECHNEAU répondent aux critères de conception définis par la norme européenne **NF EN858-1** et **NF EN858-2** et sont de ce fait estampillés **CE**.
En proposant un appareil TECHNEAU, vous avez l'assurance d'un produit de qualité répondant aux législations en vigueur.

FONCTIONNEMENT

Le principe de fonctionnement d'un séparateur à hydrocarbures repose sur la différence de densité entre les produits :

- la décantation - séparation gravitaire pour des matières lourdes (les boues, les graviers, le sable, etc...).
- la flottation des liquides légers (hydrocarbures).

Les séparateurs à hydrocarbures sont composés en général des éléments suivants :

- **Un compartiment débourbeur** qui permet de piéger les matières lourdes. Celui-ci est dimensionné selon la formule $100 \times \text{TN}$. Le débourbeur peut être plus gros en cas de sites avec une forte production de boues.
- **Un compartiment séparateur** est équipé d'une cellule filtre coalesceur qui permet d'augmenter la surface de séparation et favorise la flottation des hydrocarbures libres de densité 0,85. Le rendement séparatif est alors de 99,9 % et assure un rejet inférieur à 5 mg/l dans les conditions d'essai de la norme NF EN 858-1. Le séparateur est dit de « classe 1 ».
- **Un obturateur automatique** taré à la densité des hydrocarbures qui évite ainsi tout risque de rejet accidentel dans le milieu naturel.

ADHLF130E

PE

Débit de traitement : 30 l/s

Débit de pointe Q10 : 150.0 l/s

E/S : DN 400 mm

DESCRIPTION

Cuve en polyéthylène recyclable réalisée par rotomoulage et équipée d'amorce(s) de regard(s).

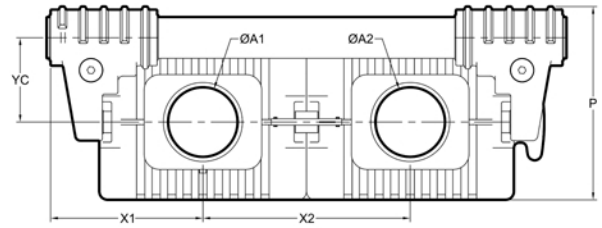
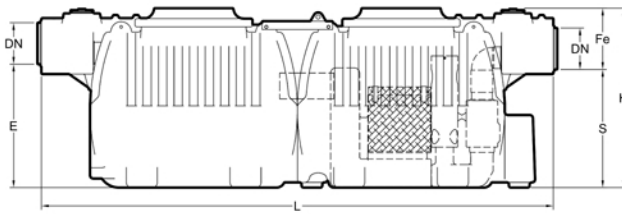
Obturateur automatique vertical en polyéthylène taré à 0,85.

Entrée et sortie par joint nitrile

Dispositif d'entrée avec seuil de surverse et cloison siphonide pour alimenter le by-pass.

Cloison en polyéthylène avec porte et filtre coalesceur amovible.

CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES



Référence	Débit l/s (l/s)	Long_L (mm)	Larg_P (mm)	H (mm)	E (mm)	S (mm)	Fe (mm)
ADHLF130E	30	4960	1880	1730	1200	1150	580

X1 (mm)	X2 (mm)	Poids (kg)
1470	2000	356

Trou d'homme	ØA1/D (mm)	ØA2 (mm)
2	745	745

DONNÉES HYDRAULIQUES

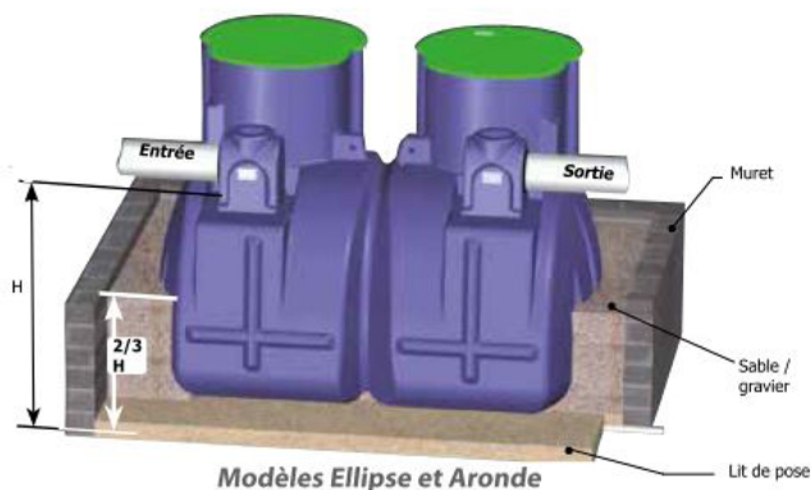
Volume utile débourbeur	3000 L
Volume utile séparateur	3200 L
Stockage hydro	1240 L

DONNÉES MÉCANIQUES

TN : Cote du terrain naturel

G : Cote de la génératrice supérieure de la virole

NP : Cote de la nappe phréatique



Les dimensions G1/G2/G3 indiquent la hauteur maxi de remblai au dessus de la génératrice supérieure (exprimé en mm).

NA : Consulter notre bureau d'études

G1 = 270 mm
G2 = Contact us
G3 = Contact us

Si radier de lestage, prévoir des fers à béton. Les cotes de positionnement sont indiquées dans les tableaux ci-dessous. En cas de pose au-delà des hauteurs précisées, nous contacter pour envisager une solution de renforcement adaptée (ceintures de renfort et/ou dalle de répartition). Pour les installations sous passage de véhicules (VL et PL), prévoir une dalle de répartition des charges qui sera définie par un bureau d'études spécialisé dans le domaine.

La vérification de la stabilité structurelle du séparateur à hydrocarbures est réalisé par études statiques et de flambement selon les critères de conception de la P16-451-1/CN, Complément national à la norme NF EN 858-1. Validation de conception par Méthode des Elements Finis : COSMOSWork