

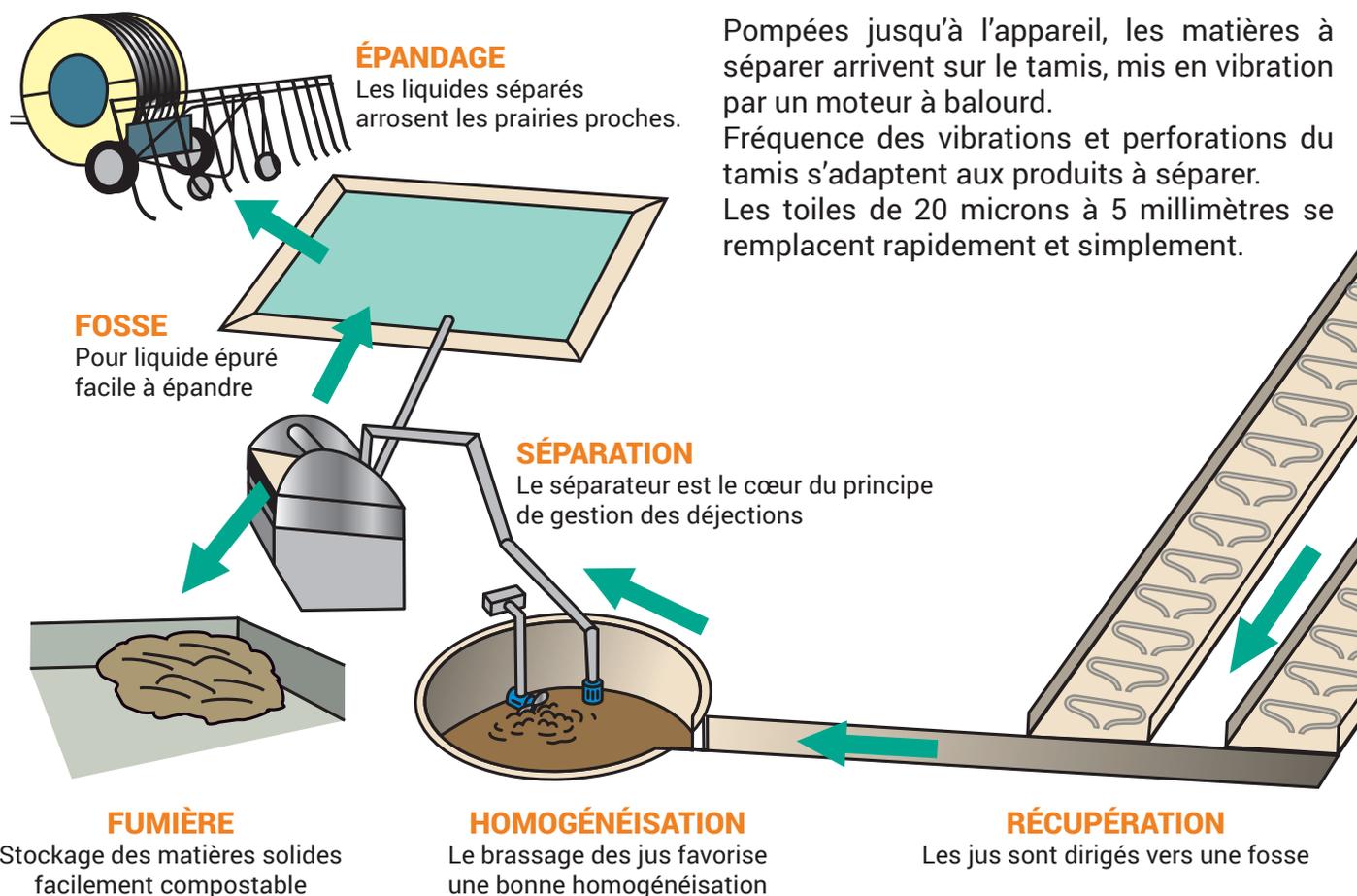
# SÉPARATEUR À TAMIS VIBRANT

Polyvalent, performant et robuste

Le **séparateur à tamis vibrant** est idéal pour séparer les liquides des solides. Cet appareil traite les eaux résiduaires ou de rejet, les liquides chargés, les lisiers, les effluents d'élevage les boues de stations d'épuration...



Débit-mètre de précision





L'inclinaison à contre-sens de la pente du tamis peut être réglée s'il est nécessaire de séparer les matières plus longuement.

Le liquide est isolé des matières solides par les seules vibrations et passe au travers du tamis pour être récupéré dans une cuve de réception. Les composants solides tombent à l'extrémité du tamis, sur une plateforme de stockage. Le taux de matière sèche des résidus solides dépend du produit traité et de la maille de filtration.



Séchage et taux de séparation varient selon le type de produit à traiter, l'inclinaison du tamis, la vitesse de défilement, la fréquence des vibrations.



Lavage automatique, fréquence et débit réglables, permet l'augmentation du débit du tamisage.



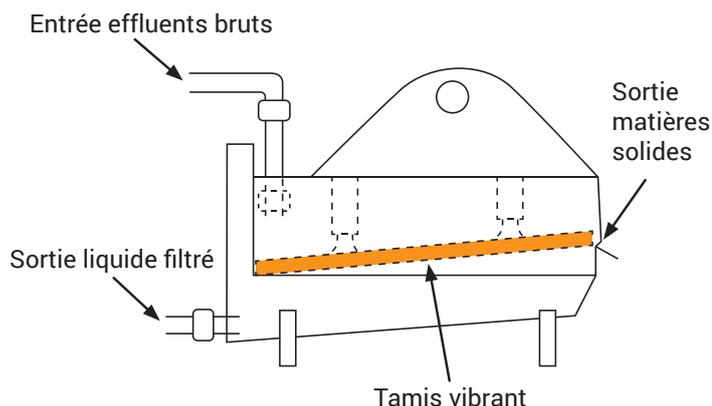
La conception simple du séparateur en fait un matériel très fiable, avec un entretien minimum

Vue du moteur, capot de protection des balourds enlevé, avec visuel du réglage



Les massottes, génératrices des vibrations, se règlent par déplacement de l'une sur l'autre selon la densité du produit à tamiser

### - Schéma tamis vibrant -



### CARACTÉRISTIQUES

Modèle	0,80 m <sup>2</sup> ou 2 m <sup>2</sup>
Matière châssis-support	Inox
Matière bac de réception	Inox
Tamis	20 microns à 5 millimètres
Silentblocs	4
Consommation énergie	0,5 kW/h à 2,2 kW/h
De série	Système de lavage automatique

Les déjections récupérées des stabulations peuvent être plus ou moins concentrées si l'évacuation est effectuée par un racleur ou bien au moyen d'un système d'hydrocurage.

### HOMOGENÉISATION

Les mixeurs immergés, programmables et toujours prêts, sont conçus pour le mélange, l'homogénéisation, et l'agitation des liquides chargés.



Certains produits nécessitent un brassage après la récupération pour homogénéiser les déjections fibreuses avec les liquides. Cette opération améliore sensiblement l'efficacité de la séparation.

### POMPAGE

Les pompes immergées aspirent les liquides chargés contenant un fort pourcentage de corps solides et substances fibreuses



Après séparation, deux produits sont isolés. Les matières solides se tiennent en tas et sont facilement pelletables. Le taux de matière sèche atteint n'empêche pas le produit de monter en température et de composter.

Les liquides peuvent être facilement épandus par un système automatique d'arrosage avec pendillards. Comme cet épandage ne concerne que du liquide, il peut se faire sur des plantes au stade 4/5 feuilles, sans risque de photosynthèse.

La séparation permet une meilleure gestion de l'azote. De plus, elle génère une économie d'intrants en azote ammoniacal.

Les asperseurs à pendillards, jusqu'à 13 m de large, permettent de gérer facilement les liquides peu chargés. Une turbine hydraulique sert pour le ré-enroulement du tuyau pendant l'arrosage.



### DE NOMBREUX ATOUTS

- Économe en énergie
- Faible entretien
- Réglage très simple
- Fort niveau de séparation
- Débit régulé
- Lavage programmable du tamis
- Séparation de tous produits, même compacts et collants

# PERFORMANCES DE SÉPARATION\*

## • SÉPARATEUR À TAMIS VIBRANT •

### LISIER BRUT

VOLUME	PHOSPHORE	AZOTE
100%	100%	100%

### SOLIDE

VOLUME	PHOSPHORE	AZOTE
35%	35%	42%

### LIQUIDE

VOLUME	PHOSPHORE	AZOTE
65%	65%	58%

## • SÉPARATEUR À TAMIS VIBRANT AVEC VIS COMPACTRICE •

### LISIER BRUT

VOLUME	PHOSPHORE	AZOTE
100%	100%	100%

### SOLIDE

VOLUME	PHOSPHORE	AZOTE
32%	32%	39%

### LIQUIDE

VOLUME	PHOSPHORE	AZOTE
68%	68%	61%

## • SÉPARATEUR À VIS •

### LISIER BRUT

VOLUME	PHOSPHORE	AZOTE
100%	100%	100%

### SOLIDE

VOLUME	PHOSPHORE	AZOTE
15%	15%	18%

### LIQUIDE

VOLUME	PHOSPHORE	AZOTE
85%	85%	82%

\* Valeurs moyennes des performances de séparation.