

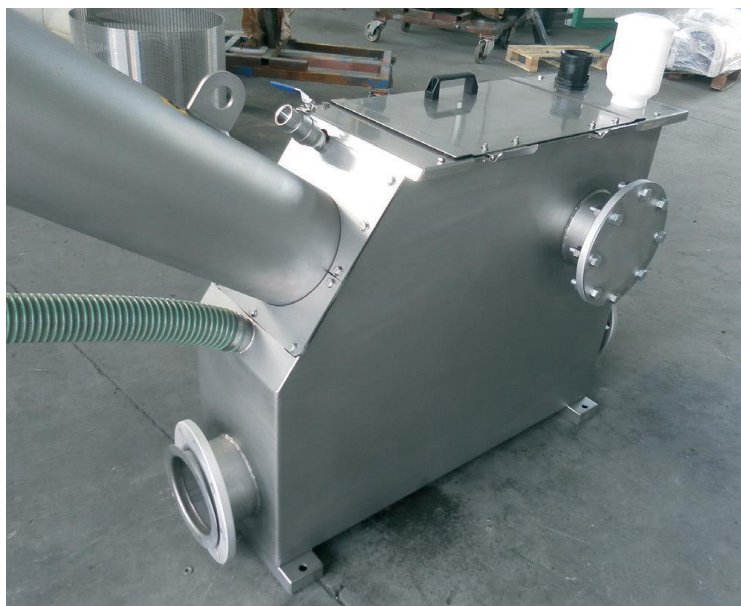
SPIRALNE SITO KANAŁOWE Z ZBIORNIKIEM I ZAGĘSZCZANIEM typ FCP/C

Urządzenie do wstępnej separacji skrutek ze ścieków surowych. Ten model sita jest przeznaczony do montażu na rurociągach tłocznych lub grawitacyjnych. Surowy ściek napływa na część perforowaną która jest zamontowana w zbiorniku ze stali nierdzewnej. Odseparowane skrutki za pomocą przenośnika są transportowane na zewnątrz. Na końcu strefy transportowej znajduje się system zagęszczania i płukania skrutek. W dolnej części przenośnika są zamontowane szczotki czyszczące strefę separacji. Urządzenie może być zamontowane wewnątrz lub na zewnątrz (wersja z ociepleniem i grzaniem). Wykonanie materiałowe ze stali kwasoodpornej. Praca urządzenia sterowana automatycznie.

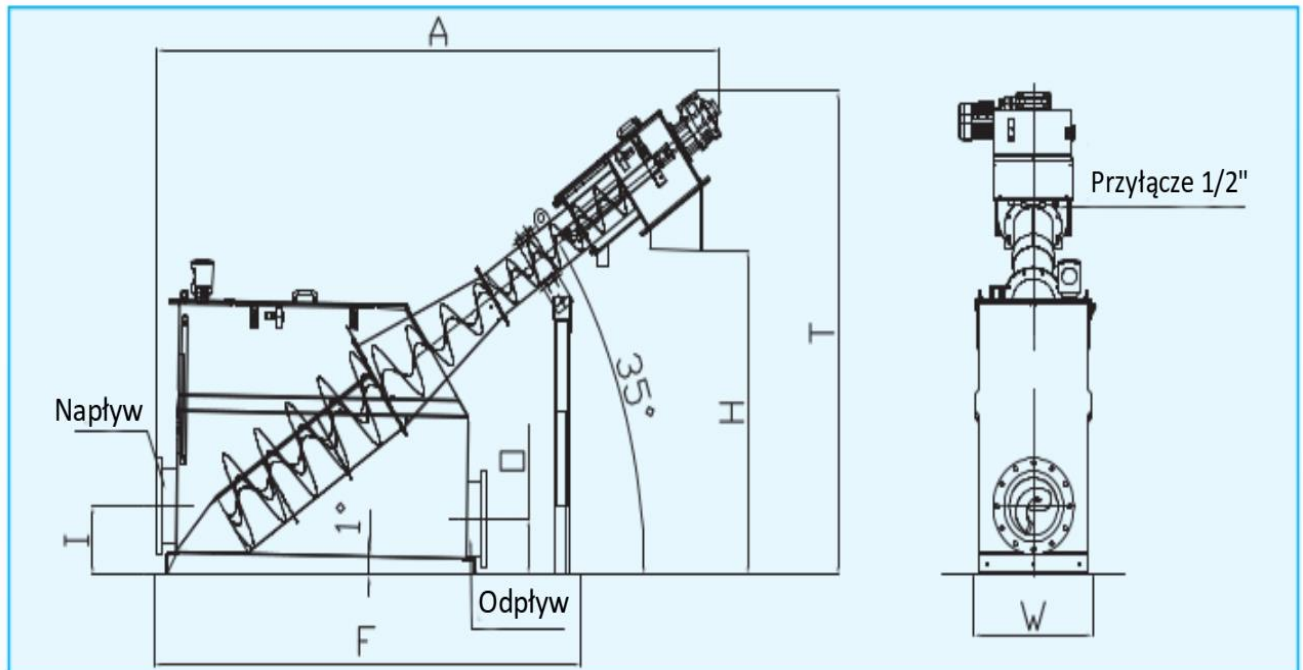
Zalety:

- Niska prędkość obrotowa ślimaka
- System samoczyszczący
- Niskie koszty eksploatacji
- Duża wydajność usuwania skrutek
- Wysoka redukcja objętości i wagi skrutek (do 50%)

Przepływ na wlocie	Od 17 do 1100 m ³ /h
Czyszczenie kosza	System szczotek + płukanie
Separacji na sicie	0,25 – 3 mm - szczeliny 3 – 10 mm - otwory



PARAMETRY TECHNICZNE



WYMIARY

FCP/C	A	T	H	O	I	F	IN	OUT	W	Kw	rpm
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	DN	DN			
20	3190	2250	1500	175	220	2160	150	150	430	0,75	11
30	3120	2250	1500	205	250	2300	200	200	480	0,75	11
40	3125]	2250	1500	235	285	2350	250	250	600	0,75	11
50	3100	2250	1500	255	315	2350	300	300	650	1,1	11
60	4050	2600	1750	300	380	2900	400	400	720	1,1	8
70	4175	3135	1950	360	440	3300	500	500	870	1,1	8

FC/C	20	30	40	50	60	70	90
mm	m3/h						
ww 0,25	20	40	75	130	180	310	330
ww 0,5	50	70	95	205	300	365	402
ww 1	50	92	135	280	355	545	624
ww 2	90	110	145	325	440	665	802
ww 3	112	140	197	365	505	780	930
Ø3	100	130	185	328	459	754	890
Ø4	120	150	238	373	518	895	975
Ø5	140	168	275	410	566	974	1040
Ø6	158	198	305	440	602	991	1110
Ø7	180	222	365	485	660	1010	1160
Ø10	198	245	395	550	775	1100	1250

Zgodność z normą CE

Oznakowanie CE

- Urządzenie posiada tabliczkę z oznaczeniem CE, która zawiera dane dotyczące zgodności z normą CE.
- Urządzenie wyposażone w pełną instalację elektryczną są wykonane zgodnie z normą 2006/42/EC



Integralny i oryginalny dokument poświadczający zgodność jest dostarczany w momencie przekazania maszyny do eksploatacji i jest opatrzony podpisem osoby upoważnionej do sporządzenia deklaracji.