

Depuradora biológica de aguas residuales AUGUST 100



Datos técnicos

Habitantes equivalentes (máx.)	100
Caudal diario de agua (m ³ /d)	15,00
Carga media diaria (kg DBO ₅)	6,00
Servicio de mantenimiento (veces/año)	1-2
Garantía del tanque (años)	10

Equipamiento

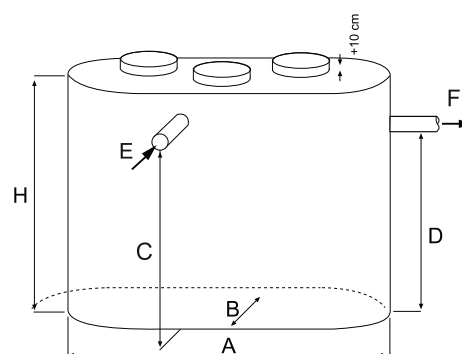
- Reactor biológico completo.
- Bomba soplante EL-S 60.
- Depósito para el soplante.
- Unidad de control.

Rendimiento depurativo

Parámetro	Porcentaje (%)
DBO ₅	98,20%
DQO	94,40%
SS	97,20%
NH ₄ -N	99,50%
N _{total} *	93,20%
P _{total} *	93,30%

Características

- Tanque fabricado en polipropileno de alta calidad.
- Certificación europea.
- Supera los requerimientos de vertido más exigentes de la Unión Europea. Incluso para zonas medioambientalmente sensibles.
- El agua tratada puede ser reutilizada como agua de riego.



MODELO	HABITANTES EQUIVALENTES	CARGA MÁXIMA AL DÍA (kg DBO ₅)	UNIDAD RENDIMIENTO m ³ /d	PRODUCCIÓN MÁXIMA DE FANGOS SOBRAINTES (m ³ /año)	CONSUMO ELÉCTRICO MEDIO (kWh/día)	PARÁMETROS TÉCNICOS						PESO	
						H (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	Kg
ATO100	100	6,00	15,00	18,30	16,30	2800	6410	2260	2200	1900	110/160	110/160	1400



EN 12566-3+A2