

**Cuve garantie 20 ans  
contre la corrosion**

### DÉFINITION TECHNIQUE:

Un séparateur d'hydrocarbures est destiné à séparer et stocker les hydrocarbures libres contenus dans les eaux de ruissellement. La partie débourbeur de l'appareil permet de piéger les matières en suspension (sables, graviers...).

Ces séparateurs d'hydrocarbures avec by-pass munis d'un débourbeur conviennent parfaitement pour traiter les eaux provenant de parkings, voirie...

#### Rappel:

L'alarme de niveau des hydrocarbures est obligatoire en équipement complémentaire.

### FONCTIONNEMENT

Le fonctionnement du séparateur d'hydrocarbures est basé sur la séparation par différence de densité des polluants non solubles contenus dans les eaux de ruissellement.

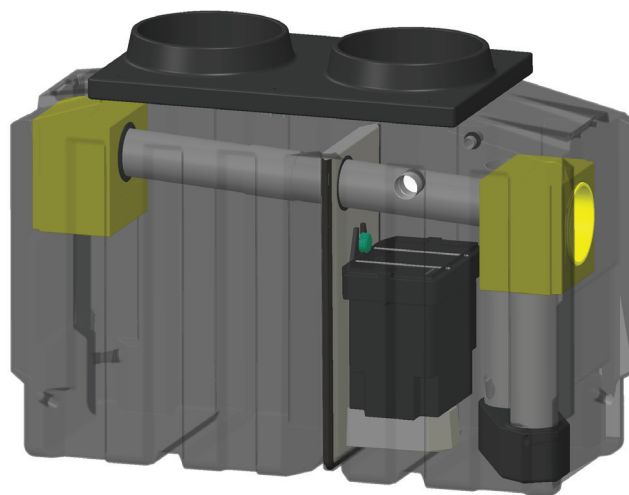
Le système de by-pass situé au niveau de la boîte d'entrée permet de réguler le débit (traitement de 20% du débit admissible). Le compartiment débourbeur permet de décanter et piéger les matières en suspension (>200µm).

Le système de coalescence grâce à sa surface spécifique importante permet de concentrer les hydrocarbures libres en favorisant leur collision. Les hydrocarbures remontent ensuite à la surface.

Le système d'obturation évite tout risque de relargage des hydrocarbures.

### INSTALLATION

Se référer à la fiche technique P072.



### AVANTAGES

- Conception brevetée conforme aux normes:
  - EN 858-1
  - EN 858-2
- Cuve garantie 20 ans contre la corrosion
- Tenue en milieu salin
- Tenue en nappe phréatique et/ou terrain hydromorphe jusqu'au fil d'eau de sortie
- Tube by-pass interne
- Poids faible
- Manutention aisée
- Coalescence amovible et facilitant l'entretien
- Raccordements aisés
- Appareils tenus en stock

### ENTRETIEN

Veiller périodiquement à ce que la ventilation ne soit pas obstruée.

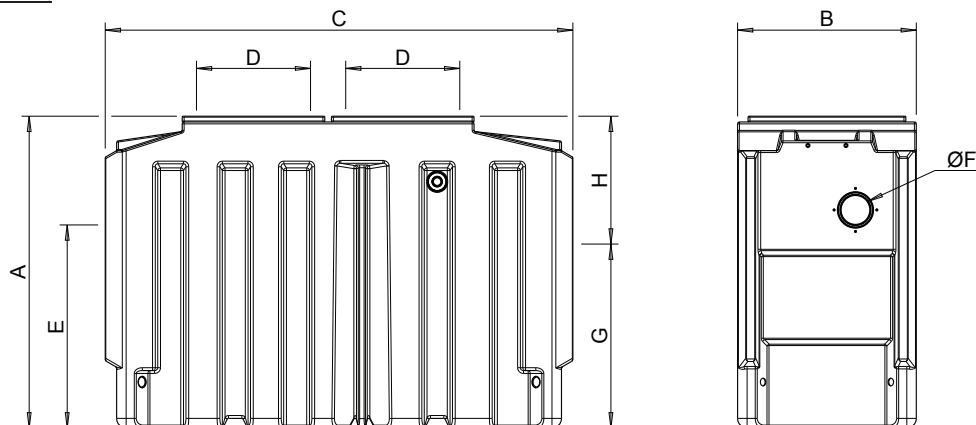
La fréquence de vidange doit être adaptée aux volumes de boues et d'hydrocarbures interceptés.

Il est recommandé de vidanger l'appareil lorsque les boues atteignent 50% du volume utile du débourbeur ou que les hydrocarbures occupent 80% de la capacité de rétention du séparateur (cf. NF P16-442)

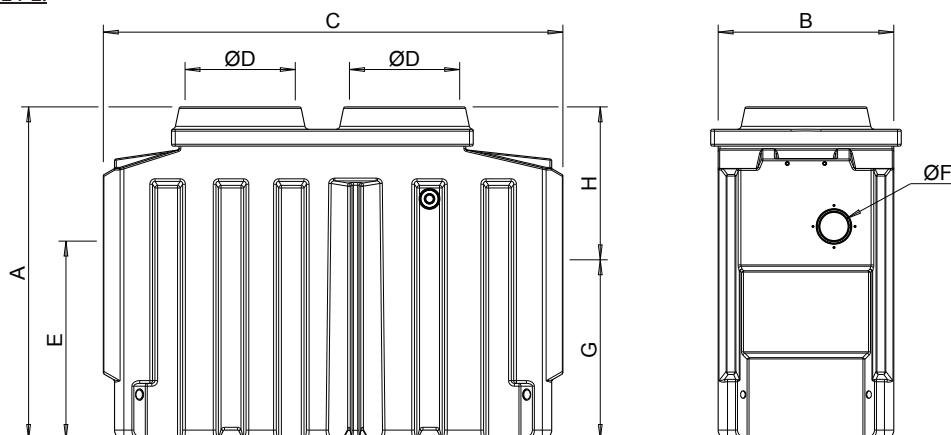
Profiter des vidanges pour nettoyer la coalescence ainsi que le système d'obturation.

Après chaque vidange, l'appareil doit être remis en eau et la flottaison de l'obturateur doit être vérifiée.

APPAREIL AVEC TAMPON PE:



APPAREIL AVEC AMORCE PE:



Référence	Débit traité (l/s)	Nb amorces	A	B	C	D	E	ØF	G	H	Vol déboureur (litres)	Vol. rétention hydrocarbures (litres)
SH2/6649/03	3	1	1280	760	1410	600x690	820	200	720	560	300	127
SH2/6649/03/00	3	1	1430	760	1410	600	820	200	720	710	300	127
SH2/6649/06	6	1	1580	850	2000	600x690	1010	250	910	670	613	79
SH2/6649/06/00	6	1	1730	850	2000	600	1010	250	910	820	613	79
SH2/6649/08	8	2	1630	940	2220	600x690	1010	315	910	720	841	80
SH2/6649/08/00	8	2	1780	940	2220	600	1010	315	910	870	841	80
SH2/6649/10	10	2	1630	940	2460	600x690	1050	315	950	680	1030	105
SH2/6649/10/00	10	2	1780	940	2460	600	1050	315	950	830	1030	105
SH2/6649/15	15	2	1900	1540	2400	590x1140	1180	315	1080	820	1556	365
SH2/6649/15/00	15	2	2050	1540	2400	750	1180	315	1080	970	1556	365

Options :

ANH22/14320

Alarme de niveau d'hydrocarbures à alimentation électrique secteur

ANH22/14506

Alarme de niveau d'hydrocarbures alimentation électrique par panneau solaire

SNB/14220

Sonde de niveau de boues

RH6069

Réhausse réglable en polyéthylène pour appareils SH2/6649/03 et SH2/6649/06

RH2/2030 Réhausse réglable en polyéthylène pour appareils SH2/6649/15