

Biocell®

Micro-station 6EH



*Micro-station d'épuration
nouvelle génération avec
stabilisation aérobie des
boues fonctionnant selon
le principe du procédé
SBR.*

Agrément Ministériel
N°2018-004



Principe de fonctionnement

Le traitement des eaux usées se fait dans un compartiment unique. La suppression des étapes de transferts, pour l'alimentation en eaux usées et le retour des boues, réduit considérablement la consommation d'énergie ainsi que la fréquence de vidange et prolonge ainsi la durée de vie du système. Aucune pièces rotatives ou électromécaniques ne sont installées dans la cuve. La circulation des eaux usées se fait au moyen d'un airlift entraîné par de l'air comprimé.

L'installation détecte elle-même sa charge hydraulique et adapte automatiquement les temps de cycle (système breveté). Le panneau de commande mesure la pression de l'air après la phase d'aération. Le niveau de l'eau est ainsi mesuré avec une marge d'erreur de 1cm.

Les 3 phases suivantes sont commandées au cours d'un cycle dans le réacteur SBR, le nombre de cycle variant suivant la charge entrant dans la station (1 cycle = sous-charge, 2 cycles = sur-charge)

1. Phase d'aération:

Les eaux usées arrivent directement dans la chambre de traitement. L'aération de l'ensemble de la chambre conduit à un traitement biologique immédiat. Les micro-organismes présents sont activés dès le début du processus. L'aération se fait au moyen d'aérateurs à membrane.

2. Phase de sédimentation:

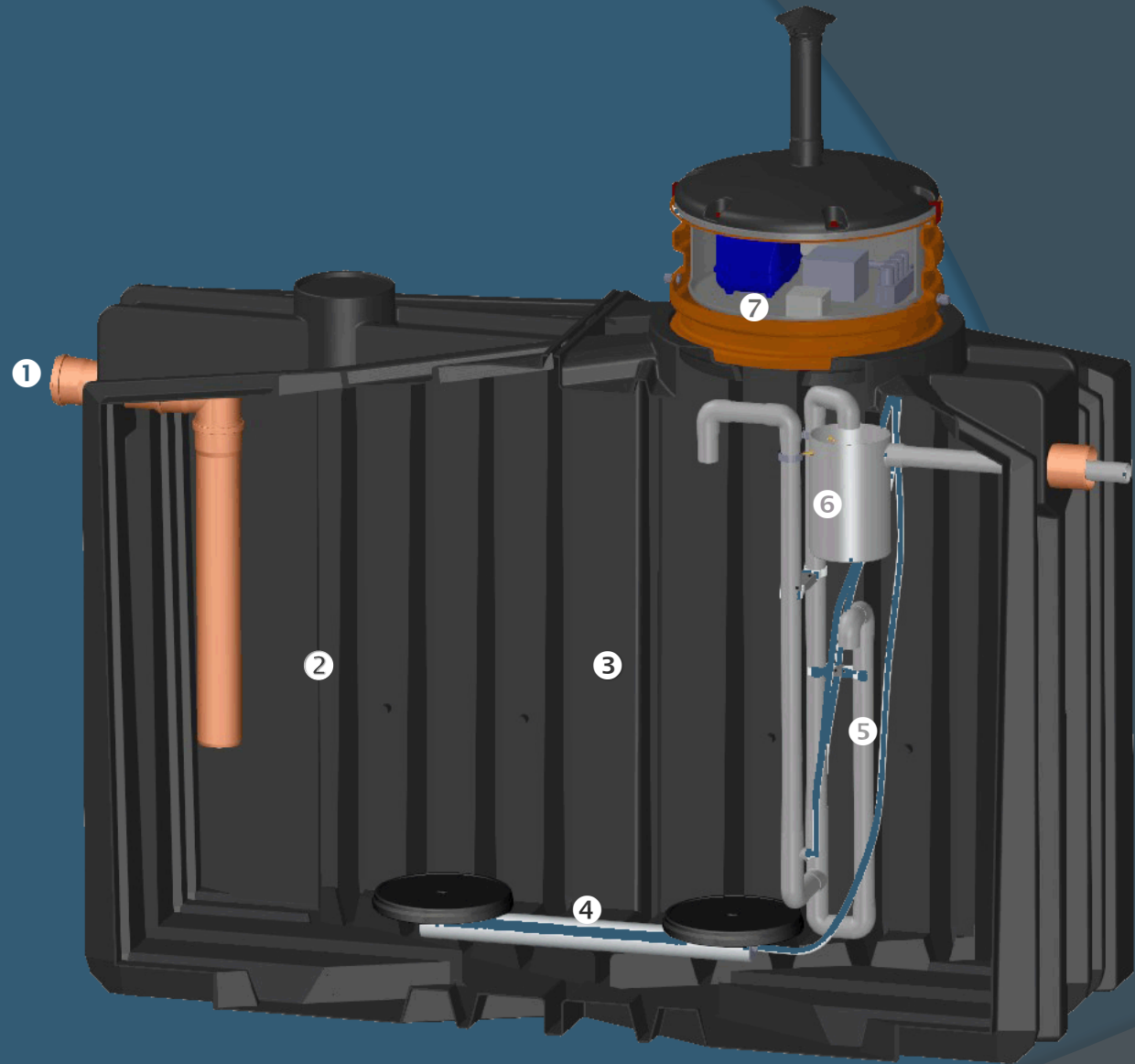
La phase de sédimentation débute à l'arrêt de l'aération. Les boues activées se déposent alors progressivement au fond de la cuve et laissent place à une zone clarifiée dans la partie supérieure de la cuve.

L'airlift est nettoyé (rinçage) pendant la phase de sédimentation.

3. Phase d'évacuation des eaux traitées:

Les eaux traitées sont évacuées de la micro-station et la phase de traitement peut recommencer.

1. Entrée des eaux usées
2. Stabilisation des boues
3. Monocuve SBR 3500L
4. Système d'aération
5. Airlift
6. Boîte de prélèvement avant sortie des eaux traitées
7. Unité de contrôle avec surpresseur





4. Système d'aération

5. Airlift

6. Boite de prélèvement

7. Unité de contrôle avec surpresseur



Plug and Play!

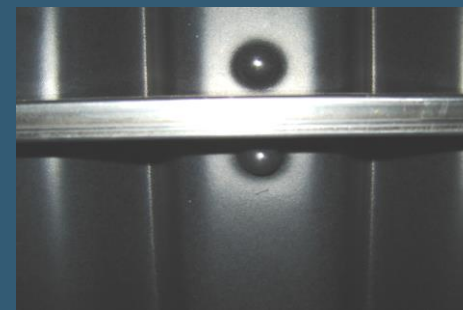


Système silencieux (moins de 41db)

Monocuve en Polyéthylène de 3500L



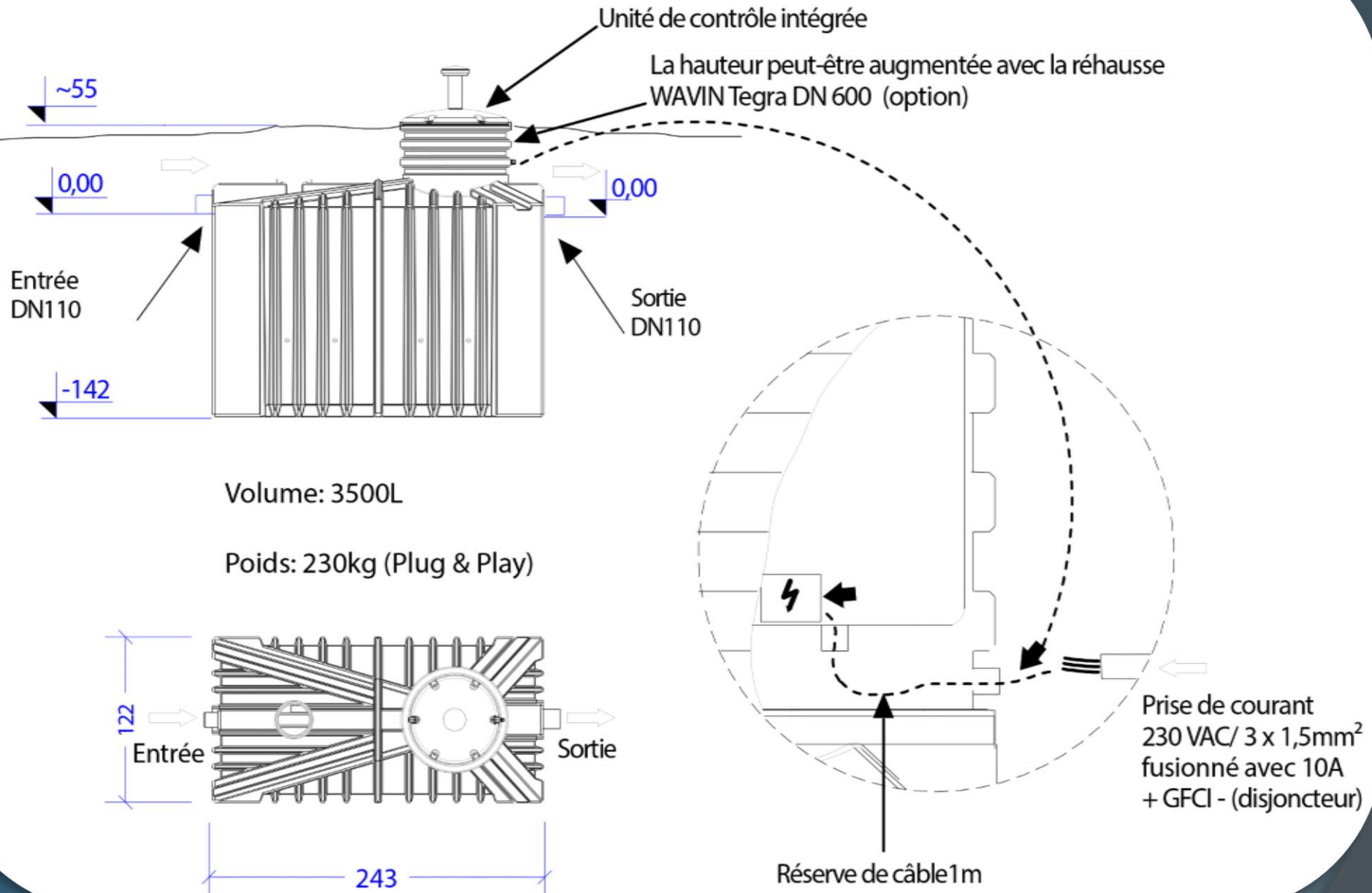
Qualité et robustesse de la cuve – pose en présence de nappe phréatique agréée



Renfort: cadre en inox à l'intérieur de la cuve

Schéma d'installation

Toutes les mesures sont en cm



Les avantages de la micro-station Biocell®

Fiabilité

- ✓ Fabrication Allemande
- ✓ Solidité de la cuve / garantie 15 ans
- ✓ Qualité de rejet des effluents
- ✓ Le système s'adapte à la sous-charge/surcharge (système breveté)
- ✓ Pas d'odeurs

Simplicité

- ✓ Simplicité de fonctionnement
- ✓ Formation réduite de boues (grâce au système de stabilisation des boues)
- ✓ Plug & Play
- ✓ Pas de ventilation haute sur le toit
- ✓ Faible consommation d'énergie, système silencieux (moins de 41 db)

Efficacité

- ✓ Pose simple et rapide
- ✓ Faible emprise au sol
- ✓ Faible impact visuel, un seul couvercle visible en surface
- ✓ Pose en présence de nappe phréatique agréée
- ✓ Excellent rapport qualité / prix



Pose simple et rapide



Faible empreise au sol



Faible impact visuel




2 rue des cordonniers
70 200 QUERS
06-78-08-36-65

www.recycleau.info
aguillemin.recycleau@gmail.com

Stock permanent
Biocell®

