



NOVA ROTORS®
Progressing cavity Pumps

SETTORE TRATTAMENTO FANGHI

SETTORE TRATTAMENTO FANGHI



Il settore di trattamento dei fanghi nasce dalle problematiche legate al trattamento delle acque di scarico provenienti da processi industriali o da scarichi civili. L'utilizzo abbondante di acqua genera una elevata quantità di reflui che prima di essere reintrodotti in natura hanno bisogno di uno speciale trattamento per abbattere le sostanze nocive in essa contenute.

A questo scopo sono nati gli impianti di depurazione che grazie all'utilizzo di fanghi attivi o attivati abbattano le sostanze nocive contenute nelle acque di scarico generando tuttavia degli scarti semisolidi, detti fanghi ispessiti, che devono a loro volta essere smaltiti.

Nel corso degli anni grazie alla continua ricerca e all'utilizzo di nuove tecnologie è stato possibile smaltire e riutilizzare il materiale di scarto in molti settori come, ad esempio, negli impianti di biogas o il reintegro in natura come fertilizzanti. Gli impianti adibiti allo smaltimento, solitamente grandi impianti centralizzati, tramite un processo di ispessimento e addensamento vanno a ridurre l'umidità che il fango presenta con lo scopo di generare un materiale secco più facile da stoccare e utilizzare.

Questo settore rappresenta l'applicazione ideale per le pompe monovite grazie alla natura del fango da trattare che presenta elevate percentuali di solido in aumento durante le varie fasi di trattamento, tendente alla plasticizzazione e con caratteristiche adesive.

Le pompe monovite si prestano al meglio durante le varie fasi di trasferimento del materiale, garantendo efficacia ed affidabilità aspetti di vitale importanza per un impianto di smaltimento e con livelli di resa maggiori rispetto agli altri sistemi di pompaggio.

PERCHE' SCEGLIERE NOVA ROTORS?

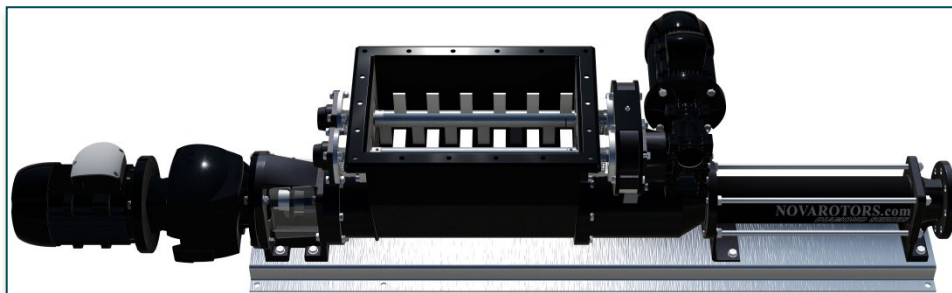


Nova Rotors opera da anni nel settore trattamento fanghi fornendo le migliori soluzioni possibili e mettendo a disposizione del cliente un'ampia gamma di prodotti, servizi ed esperti per la ricerca della configurazione più idonea in base alle diverse esigenze. Le varie referenze maturate a livello nazionale e internazionale nel corso degli anni, attestano l'impegno di un'azienda dinamica e attenta alle necessità sempre maggiori che il mercato richiede.

Le pompe nate e sviluppate direttamente da Nova Rotors sono specializzate nel trattamento specifico di fanghi ispessiti e disidratati con elevata percentuale di secco fino al 40%, con bassa o alta viscosità e tendenti alla plasticizzazione, fluidi o semi-fluidi tipici degli impianti per il trattamento dei fanghi.



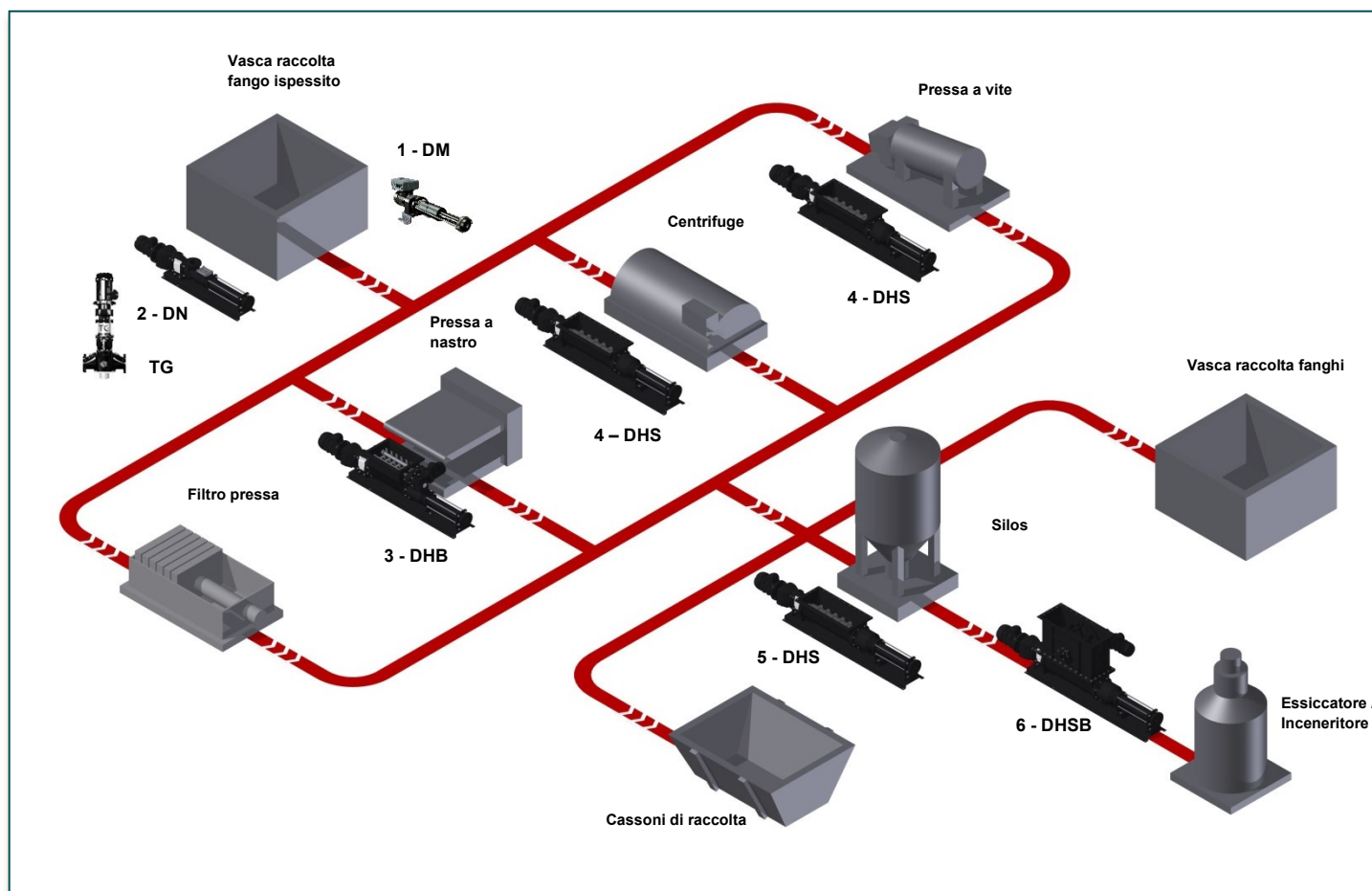
Le pompe monovite Nova Rotors sono state sviluppate seguendo in modo rigoroso le più severe normative in ambito industriale, garantendo elevati standard di qualità, affidabilità e durata, dando il meglio in tutte le fasi di stoccaggio e trattamento dell'impianto. In particolare, si è prestata attenzione allo sviluppo di costruzioni e allestimenti più appropriati in base all'utilizzo, con lo scopo di ottimizzare ogni trasferimento.



DHB

Pompa tipicamente usata nel settore trattamento fanghi dotata di doppio albero rompiponte.

FLOW CHART



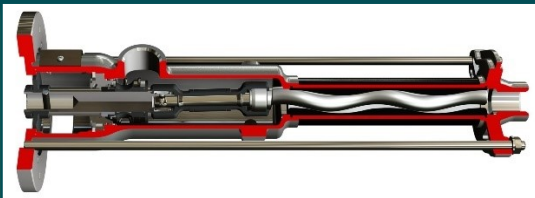
Applicazione (fare riferimento allo schema in alto):

- DM:** pompa dosatrice per l'iniezione di polielettrolita. Il polielettrolita viene aggiunto alla linea dei fanghi prima della fase di disidratazione per ottimizzare la flocculazione e la separazione.
- DN:** pompa appositamente studiata per utilizzi gravosi, usata per il pompaggio dalla vasca di raccolta del fango ispessito ai vari sistemi per la disidratazione. **TG** grinder installato a monte delle pompe a cavità progressiva sulle condotte dell'impianto di trattamento acque reflue, per ridurre il contenuto di solidi e proteggere le pompe.
- DHB:** pompa a tramoggia con albero a doppio rompiponte, utilizzata per il trasferimento dei fanghi trattati in silos, serbatoi o vasche.
- DHS:** pompa utilizzata per pompaggio del fango trattato dalla centrifuga o dalla pressa a vite al silo, ai cassoni o vasche di raccolta per fanghi trattati.
- DHS:** pompa accoppiata direttamente al silo per il pompaggio fango trattato.
- DHSB:** pompa DHS dotata di modulo "B" per il trasferimento dei fanghi da silo all'essiccatore o inceneritore che rappresenta la fase finale dell'impianto schematizzato per il trattamento dei fanghi con la rimozione dell'umidità residua.

APPLICAZIONI

Prodotti per il settore trattamento fanghi

SERIE DM Dosatrice



Serie dosatrice industriale, rappresentano la soluzione ideale per il settore industriale nel dosaggio di un'ampia gamma di fluidi. Sinonimo di stabilità, affidabilità, prestazioni e flessibilità applicativa; disponibili con flange UNI, DIN e ANSI e connessioni filettate GAS BSP.

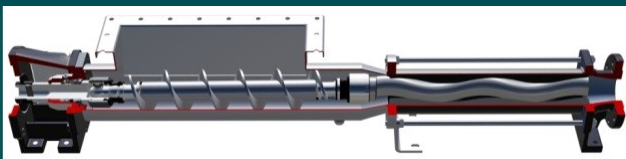
SERIE DN



Serie industriale Flangiata ideale per le applicazioni più gravose.

Rappresenta la miglior soluzione per il settore dell'industria nel pompaggio di una vasta gamma di fluidi; disponibili con connessioni flangiate UNI, DIN e ANSI e filettate GAS BSP.

SERIE DH



Versione base dotata di tramoggia e coclea in alimentazione per la parte idraulica. Adatta al pompaggio di sostanze poco scorrevoli che non tendono a formare ponte.

SERIE DHS



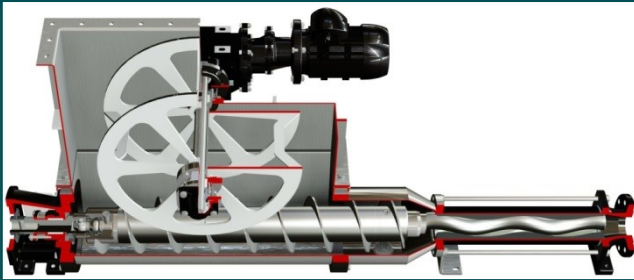
Versione a tramoggia rettangolare, con protezione degli snodi e coclea larga in alimentazione alla parte idraulica. Adatta al pompaggio di sostanze poco scorrevoli fino al 28% di sostanza secca ad alta viscosità che non tendono a formare ponte.

SERIE DHB



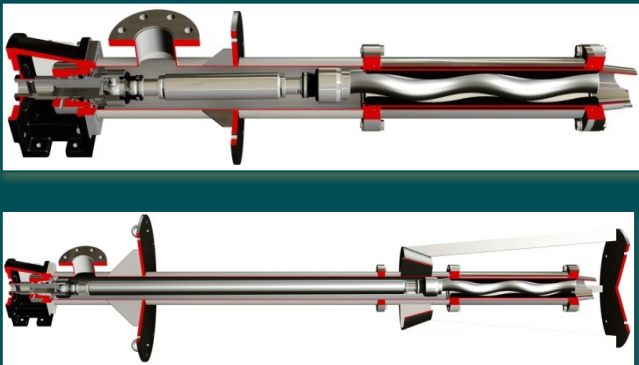
Versione dotata di tramoggia con doppio albero rompiponte, con protezione degli snodi e coclea maggiorata in alimentazione alla parte idraulica. Adatta al pompaggio di sostanze non scorrevoli fino al 35% di sostanza secca ad altissima viscosità che tendono a formare ponte o in blocchi.

DHSB SERIES (DHS con MODULO "B")



Versione dotata di tramoggia rettangolare, con protezione degli snodi e coclea larga in alimentazione alla parte idraulica. Sulla tramoggia è installato il Modulo "B" che grazie ad un dispositivo a ruota, alimenta la coclea evitando la formazione del ponte. Adatta al pompaggio di sostanze non scorrevoli fino al 40% di sostanza secca che tendono a formare ponte e a plasticizzare.

SERIE VERTICALE DV



Serie Verticale sviluppata per il pompaggio da cisterne o pozzi immersa direttamente nel prodotto da pompare. La lunghezza è totalmente customizzabile. La versione in acciaio inossidabile (AISI 304 o AISI 316) presenta una camicia copri statore di serie per evitarne la corrosione. Esistono due configurazioni standard: in versione corta e in versione lunga con imbocco smontabile e cavalletto fondo pozzo.

SERIE TG TERMINATOR – MACERATOR



Serie Terminator

I tritatori sono installati a monte delle pompe a cavità progressiva sulle condotte dell'impianto di trattamento acque reflue, per ridurre i solidi e proteggere pompe e filtri. Il materiale inorganico viene bloccato, mentre quello organico continua nel processo.

Protegge le apparecchiature critiche dai danni causati da solidi abrasivi.

APPLICAZIONI



Pompa DHS

Pompa DHS tramoggiata direttamente accoppiata ad una filtro pressa per il recupero del fango che verrà stoccato all'interno di cassoni raccolta.

Pompa DN

Serie di pompe DN utilizzate per il trasferimento di fanghi in impianto di depurazione.



Pompa DN

Serie di pompe DN utilizzate per il pompaggio di fanghi ispessiti di origine chimico-fisica per il successivo trattamento tramite centrifuga.



Pompa DM

Serie DM Dosaggio per il Trasferimento di Polielettrolita negli Impianti di Trattamento Fanghi e Acque Reflue.

Nelle immagini è possibile osservare la differenza tra la precedente serie MN e la nuova serie DM:

- Stessa portata
- Design più compatto
- Maggiori opzioni, ad esempio inverter integrato sulla pompa

La serie DM garantisce un dosaggio affidabile e preciso occupando meno spazio, risultando ideale per le moderne applicazioni di trattamento fanghi e acque reflue.

SERIE TG Terminator

Trituratori installati a monte delle pompe a cavità progressiva per prevenire danni e intasamenti causati da corpi solidi.



CONTATTACI PER UNA CONSULENZA

Da Nova Rotors, ci impegniamo a fornire soluzioni affidabili e ad alta efficienza con pompe a cavità progressiva per applicazioni di trattamento acque e acque reflue. Le nostre pompe igieniche e robuste sono progettate specificamente per gestire fluidi complessi, inclusi fanghi, acque reflue e additivi chimici, garantendo un funzionamento sicuro, efficiente e continuo, proteggendo al contempo le apparecchiature e l'integrità del processo.

Se desideri ottimizzare le operazioni del tuo impianto di trattamento acque con una tecnologia efficiente, durevole e di facile manutenzione, ti invitiamo a contattare il nostro team per una consulenza personalizzata. I nostri esperti valuteranno le tue esigenze specifiche, che si tratti di pompaggio di fanghi, dosaggio di prodotti chimici o gestione dei flussi di acque reflue, e ti aiuteranno a configurare una soluzione pompa su misura che massimizzi l'efficienza del processo, l'affidabilità e le prestazioni a lungo termine.

Che tu abbia bisogno di supporto nella scelta del modello più adatto, nell'integrazione nella linea di trattamento o nel mantenimento delle prestazioni costanti nel tempo, il nostro team tecnico è pronto a offrirti un servizio competente e tempestivo.

Contattaci oggi stesso e scopri come Nova Rotors può migliorare il tuo processo di trattamento acque e reflui con soluzioni di pompaggio su misura e ad alte prestazioni.



Via Carlo Cattaneo, 19/25
36040 SOSSANO (VI)
ITALIA

Telefono: +39-0444-888151
Fax: +39-0444-888152
E-Mail: sales.novarotors.com
Sito web: www.novarotors.com

