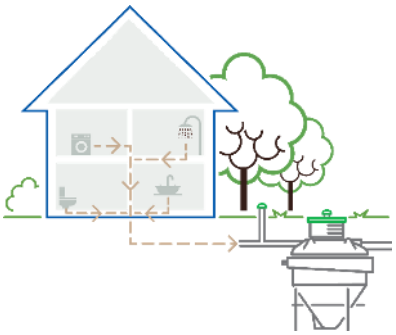
PREMIER TECH

ASP
REWATEC®
Depuración de aguas residuales

Ficha técnica **Modelo 16 HE**

Descripción



La depuradora **ASP Rewatec** es una unidad de tratamiento de aguas residuales con **certificación CE**, de acuerdo con la **norma europea UNE-EN-12566-3**. Esta solución se basa en el proceso de fangos activados (*Activated Sludge Process*, en inglés).

La tecnología se basa en la aireación prolongada de baja carga con un reactor biológico aerobio y una zona de decantación y clarificación final. Esta solución es excelente para **proyectos residenciales y comerciales** que buscan una alta eficiencia, con un consumo bajo de energía..

Ventajas

Su diseño de alta calidad y sus componentes duraderos proporcionan rendimiento y tranquilidad a largo plazo.

- Instalación rápida sin necesidad de panel de control.
- Altos rendimientos con una operativa sencilla.
- Solución en un solo depósito.
- Compresor silencioso e integrado en el equipo minimizando ruidos.
- Bajo consumo de energía y mantenimiento sencillo.
- Área de instalación reducida.

Principio de funcionamiento

El diseño integra una cámara central de tratamiento (reactor biológico) y una zona de decantación exterior. En la base, un difusor de burbujas suministra continuamente oxígeno para que las bacterias realicen el tratamiento biológico. En el reactor, la mezcla de agua residual y microorganismos permanece retenida hasta alcanzar el nivel de depuración óptimo.

Posteriormente, el efluente pasa al decantador cónico donde se produce la sedimentación. Los fangos sedimentados son recirculados de forma continua hacia el tubo central para reiniciar el ciclo, asegurando la eficiencia del proceso. El sistema se apoya en un compresor de aire integrado en el equipo y permite la salida del agua tratada por gravedad.

Rendimiento

Los valores de rendimiento de depuración obtenidos durante el proceso de certificación según la norma **UNE-EN-12566-3** son los siguientes:

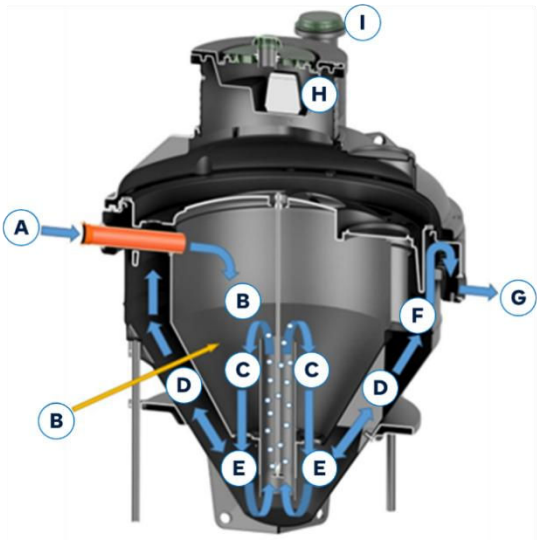
Parámetro	Calidad de agua tratada	Eficiencia de eliminación
[DBO_5]	8 mg/l	> 97 %
[DQO]	50 mg/l	> 92 %
[SST]	7,7 mg/l	> 96 %
[NH_4-N]	12 mg/l	> 74 %

DBO_5 - Demanda bioquímica de oxígeno para 5 días; **DQO** - Demanda Química de Oxígeno; **SST** - Sólidos Suspendidos Totales; **NH_4-N** - Nitrógeno amoniacal.

Componentes

La salida del efluente del equipo es por gravedad mediante un vertedero perimetral tipo Thomson.

- **A.** Entrada de aguas residuales brutas.
- **B.** Reactor biológico.
- **C.** Flujo alrededor del tubo de succión.
- **D.** Efluente tratado en proceso de sedimentación.
- **E.** Recirculación de fangos al reactor.
- **F.** Efluente sale por el canal Thomson.
- **G.** Salida del efluente por gravedad.
- **H.** Arqueta del compresor.
- **I.** Acceso para retirada de fangos.



Accesorios

EAN13	Descripción	Dimensiones	Imagen
5600336552997	Realce acceso principal recortable	Ø 600 x 350 mm	
5600336552980	Realce accesos extracción de fangos	Ø 280 x 150 mm	
5600336553000	Alarma de nivel alto y control de la presión de aire del compresor	130 x 130 x 35 mm	

Conjunto de infiltración

Conjunto compuesto por el modelo ASP 16 y el kit de infiltración 10-15 HE. El dimensionamiento de la infiltración se ha realizado teniendo en cuenta que el suelo natural tenga una buena infiltración del agua (K > 50 mm/h).

EAN13	Modelo ASP	Componentes kit de infiltración
5600336552928	16 HE	14x Túneles + 14x Tapas + 4x Tapas laterales + Ventilación + 1x Arqueta de reparto 2 vías

Dimensiones

EAN13	HE	D (mm)	H (mm)	H_e (mm)	H_s (mm)	P_t (W)	P (kg)	T (mm)
5600336552966	16	2.000	2.650	1.900	1.800	130	300	Ø 400

HE: Habitante equivalente (200 L/día); **D:** Diámetro; **H:** Altura; **He:** Altura entrada; **Hs:** Altura salida; **Pt:** Potencia compresor; **P:** Peso; **T:** Tapa.

Diseño

