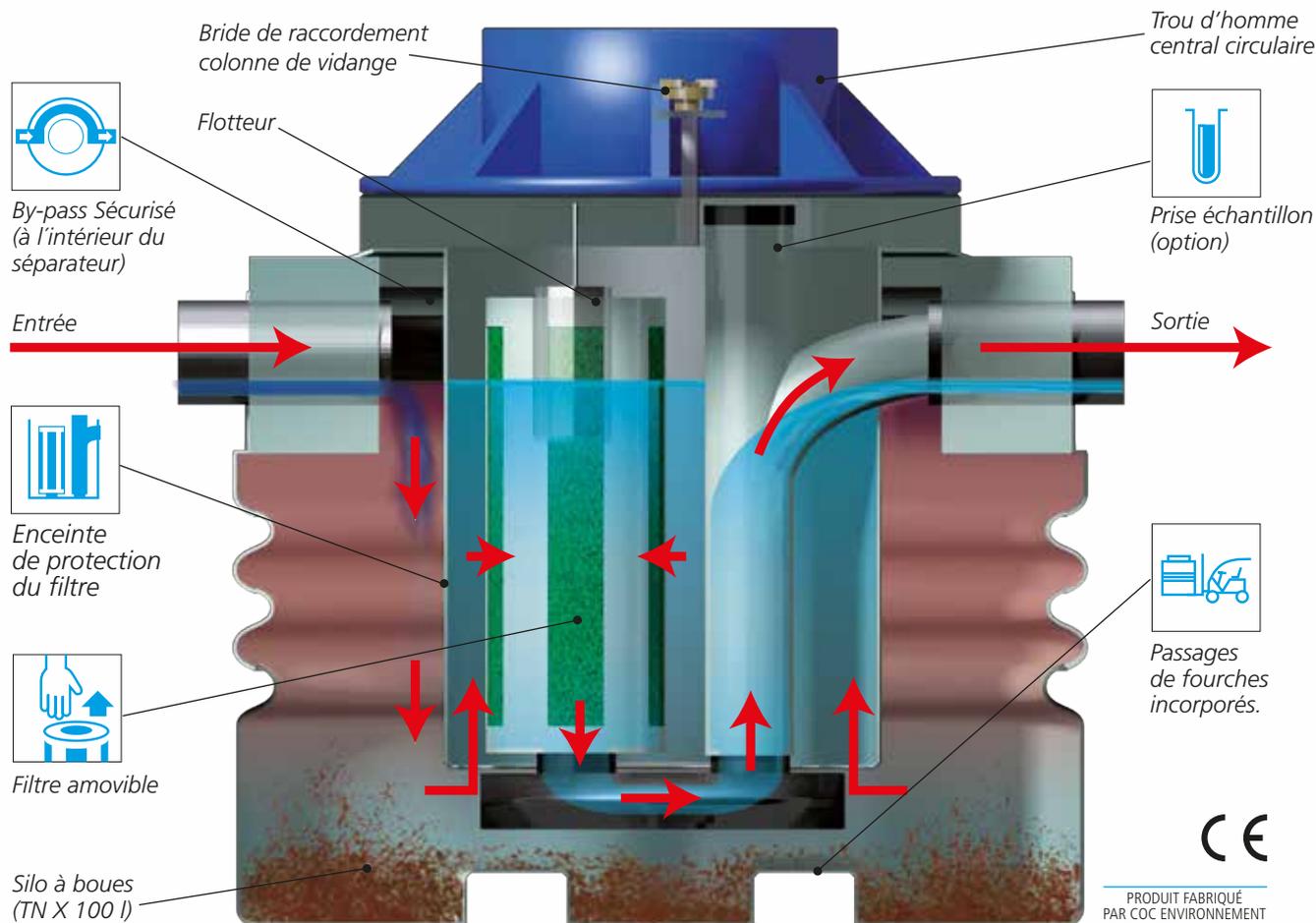


Nouvelle gamme OPTIMUS

NOUVEAUTÉ

Une nouvelle conception du séparateur d'hydrocarbures qui facilite la pose, le fonctionnement et l'exploitation des séparateurs hydrocarbures.



CE

PRODUIT FABRIQUÉ
PAR COC ENVIRONNEMENT

Équipé d'un filtre à coalescence, il est conçu pour un rejet d'hydrocarbures ≤ 5 mg/l.

Il est proposé avec ou sans by-pass dans les tailles nominales de débit traité du 1,5 au 20 l/s et débit admissible jusqu'à 100 l/s.

En application de la norme **NF EN 858**, il convient d'équiper le séparateur d'un **dispositif d'alarme**.

Séparateur sur banc d'essais

Contrôle d'un séparateur en usine sur banc d'essais.



- ✓ **Un seul trou d'homme central** pour une meilleure adaptation environnementale de l'appareil.
- ✓ Le **mécanisme du séparateur** se trouve à la vue sous le trou d'homme.
- ✓ Il permet de **Visualiser et Contrôler le fonctionnement** de l'appareil en charge.
- ✓ Le **by-pass pour plus de sécurité est positionné à l'intérieur** du séparateur évitant ainsi de possibles fuites et facilitant le contrôle du séparateur en fonctionnement.
- ✓ Le **filtre est autoportant**. Le matériau filtrant a été testé sans colmater, durant 9 mois dans un milieu à forte concentration de MES (Station d'épuration)
- ✓ Pour son nettoyage, et sa maintenance, **il suffit de le soulever pour l'extraire du séparateur**.
- ✓ Le **silo à boues au fond de l'appareil** permet de concentrer les boues pour faciliter les opérations de vidange.
- ✓ Produit marqué **CE norme applicable NF EN 858-1**.