

A petición del cliente se ha adaptado el diseño de nuestros equipos para tratar aguas residuales con alto contenido en materia orgánica, procedentes de la limpieza de productos lácteos y química.

Los equipos necesarios para realizar el tratamiento, son entre otros un equipo de flotación por aire disuelto **AFQ01003** y un reactor biológico de membrana enterrado **AMR01050**.

Características del agua a tratar:



DBQ



DBO



SSt



Grasas

El rendimiento de eliminación de contaminantes obtenido de la combinación de estos equipos es del 98%.

Para garantizar un correcto comportamiento frente a la corrosión en los ambientes propios de este sector agroalimentario, el material empleado para la fabricación del equipo de flotación es el acero inoxidable AISI 304.

