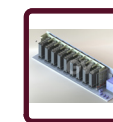


# REUTILIZACIÓN DE AGUAS RESIDUALES MEDIANTE MEMBRANAS DE ULTRAFILTRACIÓN



**GV.**  
SOLUCIONES

## MBR01XXX

Bioreactor de membrana



REUTILIZACIÓN



MODULABLE



TRANSPORTABLE  
EN CONTENEDOR



CIUDADES/  
INDUSTRIA

La tecnología MBR (bioreactor de membrana) combina la acción del proceso biológico convencional con la tecnología de membrana.

Las membranas de GV Soluciones son paredes físicas que impiden el paso de cualquier sólido e incluso bacterias y virus. Por ello se consigue un efluente de muy alta calidad que además de cumplir las normativas más exigentes se pueden reutilizar.

Diseñamos cada reutilización adaptándola a las necesidades de cada cliente, si su solución no se encuentra dentro del caudal indicado, contacte con nosotros y diseñaremos una solución adaptada a sus necesidades.

Caudal

hasta 700 m<sup>3</sup> / día \*

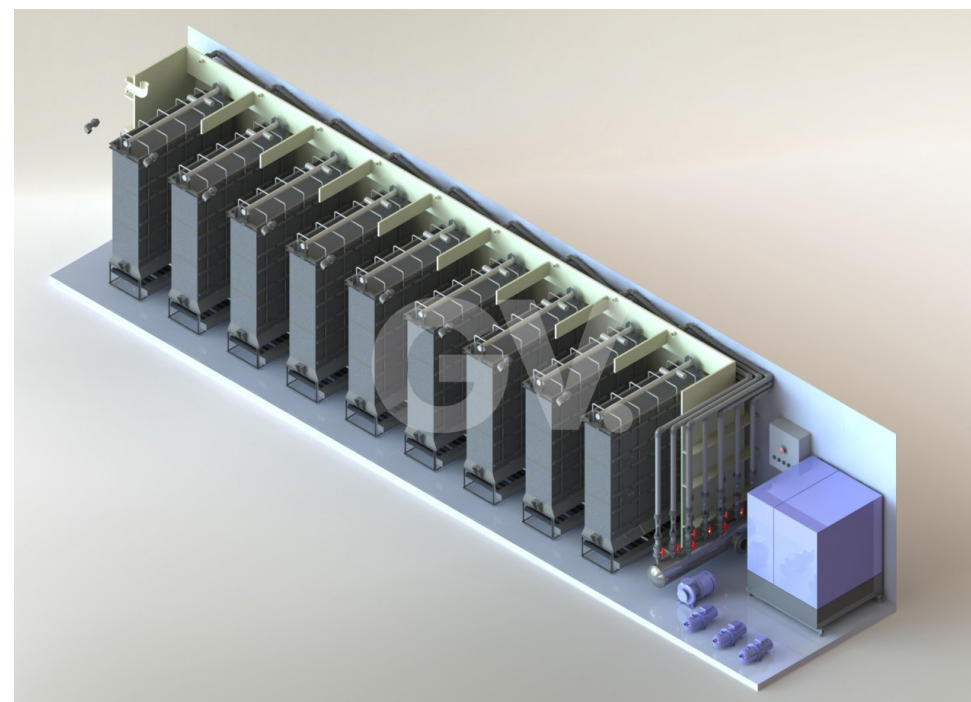
\* Caudal ampliable mediante módulos.

## APLICACIONES

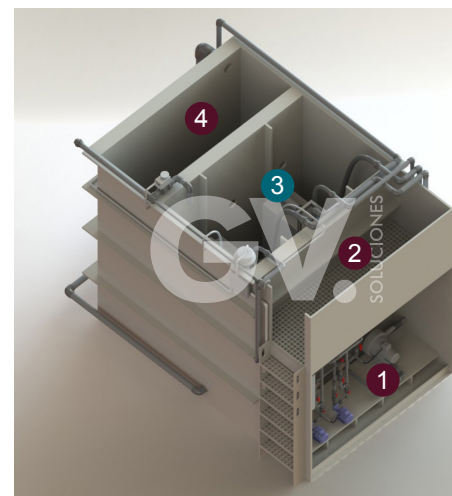
- Recuperación y reutilización de aguas residuales urbanas e industriales.
- Depuración de agua de condiciones muy restrictivas de vertido.

## VENTAJAS

- Disminuye los lodos biológicos hasta un 80%.
- Retención de toda la materia particulada.
- Posibilidad de reutilizar el agua depurada.
- Compacidad: mínimo espacio requerido.
- Modular y transportable: Ampliación de la capacidad de tratamiento de plantas convencionales ya existentes.
- Desinfección: Efluente desinfectado tras atravesar una membrana de ultrafiltración.
- Sistemas muy automatizados, mantenimiento mínimo.
- Gran calidad en el agua de salida debido a la tecnología de membrana.
- Posibilidad de instalar en contenedor.



Potabilizadora mediante membranas de ultrafiltración, APU01XXX.



- 1 Armario de equipos.
- 2 Acceso inspección.
- 3 Compartimento de membrana.
- 4 Cámara pretratamiento.



Membrana de  
ultrafiltración  
AMM

3