

SULZER

Nordic Water

Soluzioni per la gestione del grigliato

MevaGrit lavatori e classificatori sabbia



Principali settori e applicazioni

Il lavatore e il classificatore MevaGrit sono progettati per fornire un'efficiente rimozione e separazione di sabbia e particelle minerali negli impianti di trattamento delle acque di scarico municipali e industriali.

Le soluzioni MevaGrit di Nordic Water fanno parte della gamma di apparecchiature per il trattamento delle acque di scarico progettate per ottimizzare le prestazioni degli impianti di trattamento delle acque. Basati su anni di esperienza in installazioni in tutto il mondo, questi sistemi di gestione della sabbia sono indispensabili per gli impianti di trattamento delle acque di scarico e per la gestione di sabbia, corteccia e inquinanti metallici nelle cartiere.

I lavatori e i classificatori MevaGrit sono disponibili in un'ampia gamma di dimensioni, ed offrono una soluzione compatta per molteplici applicazioni come:

- Trattamento di sabbia proveniente da impianti di depurazione delle acque di scarico
- Impianti di riciclaggio sabbia
- Separazione di particelle minerali nel settore industriale



Funzionamento di MevaGrit

Il lavatore MevaGrit fornisce un efficiente lavaggio della sabbia

Il lavatore MevaGrit è progettato per disidratare e lavare la sabbia proveniente dalle vasche di sedimentazione. Nelle vasche di sedimentazione tradizionali e nei dissabbiatori non avviene alcuna separazione controllata dei composti organici e inorganici. Di conseguenza, il contenuto organico del materiale raccolto nella vasca di sedimentazione spesso arriva al 30-80%.

I lavatori MevaGrit riducono il contenuto organico nella sabbia a un prodotto finale con un contenuto di sostanza organica <5%, un livello prescritto a livello internazionale.



Classificatore MevaGrit – la soluzione per la rimozione della sabbia

Il classificatore MevaGrit fornisce la soluzione perfetta per liquami e misture umide, in quanto trattiene le particelle sedimentabili e le disidrata prima di scaricarle. Il liquame in arrivo viene condotto attraverso l'ingresso nella vasca di sedimentazione, dove ha luogo un processo di sedimentazione continuo. L'acqua fuoriesce dallo stramazzo d'uscita mentre la sabbia si deposita sul fondo, dove viene convogliata e disidratata dalla coclea di scarico.



Caratteristiche e vantaggi

Lavatore MevaGrit

1 Design di lunga durata dell'agitatore

L'agitatore autoportante e senza cuscinetti presuppone un minor numero di parti da sottoporre a manutenzione e fornisce un funzionamento affidabile.

2 Coclea di scarico con albero per una manutenzione facile e veloce

La coclea di scarico è supportata da un solo cuscinetto all'estremità della spirale, riducendo la necessità di costosi rivestimenti di usura e lunghe operazioni di manutenzione.

3 Distribuzione efficiente dell'acqua di lavaggio

Il design interno del distributore dell'acqua di lavaggio riduce al minimo il consumo di acqua di lavaggio a <250 l per ogni ciclo di lavaggio.

4 Design antintasamento per ingresso e uscita

Elimina la necessità di controlli giornalieri e settimanali.

Funzionamento efficiente

- Disponibile in varie capacità, fino a 30 l/s
- Efficace riduzione del contenuto organico. Perdita alla combustione <5%
- Contenuto di sostanza secca >90%
- Riduzione dei costi di smaltimento



Caratteristiche e vantaggi

Classificatore MevaGrit

1 Rivestimento antiusura di semplice sostituzione

Il rivestimento antiusura è contenuto in una cassetta che ne consente una rapida sostituzione senza la necessità di tagli o saldature.

2 Coclea di lunga durata

La coclea senza cuscinetti e indipendente presuppone un minor numero di parti da sottoporre a manutenzione e garantisce un'usura uniformemente bassa su tutta la lunghezza della coclea.

3 Design antintasamento per ingresso e uscita

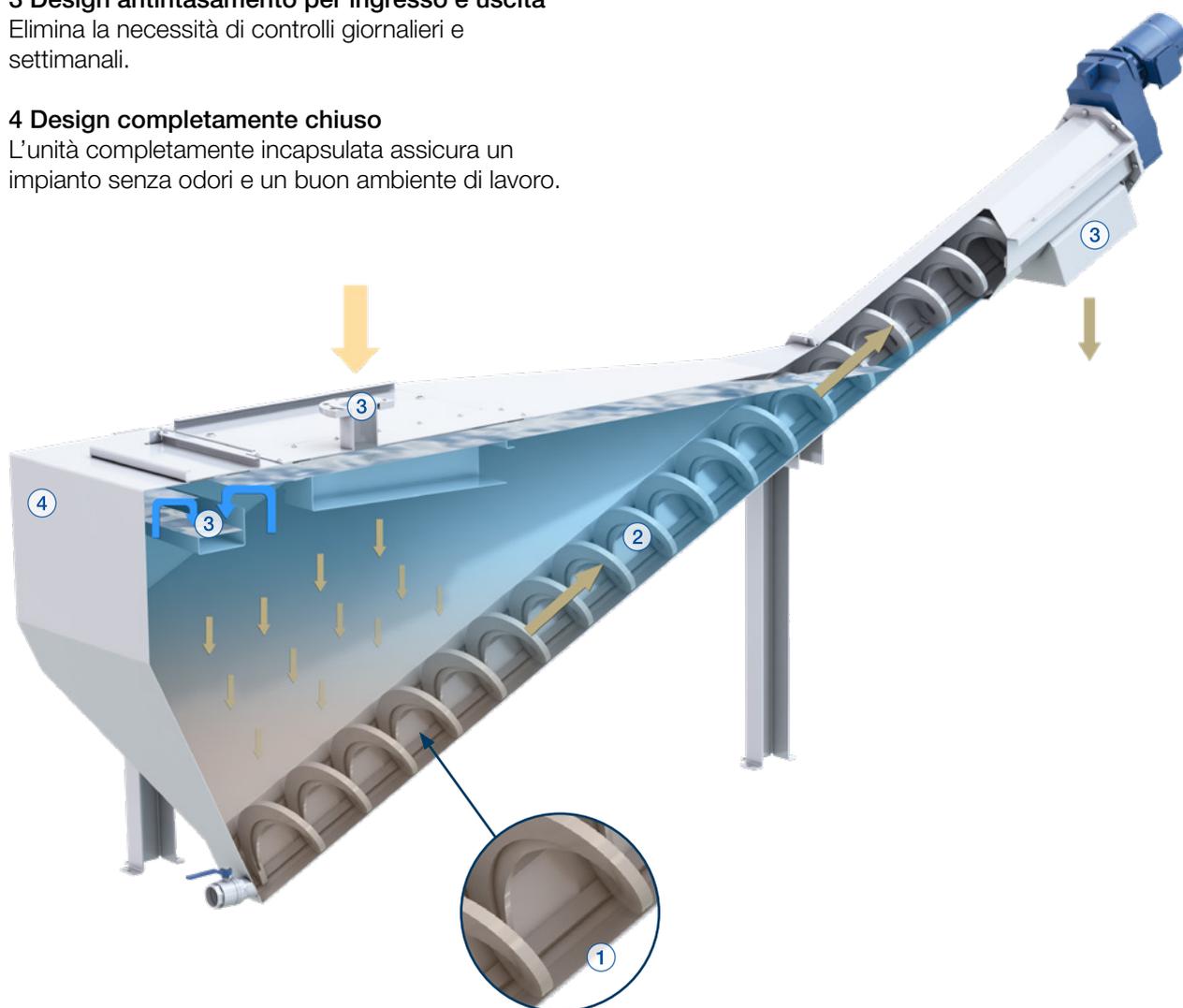
Elimina la necessità di controlli giornalieri e settimanali.

4 Design completamente chiuso

L'unità completamente incapsulata assicura un impianto senza odori e un buon ambiente di lavoro.

Funzionamento efficiente

Il contenuto di sostanza secca >90% riduce i costi di smaltimento.



La divisione Sulzer Flow mantiene attivi i tuoi flussi di processo. Ovunque vi siano fluidi da trattare, pompare o miscelare, forniamo soluzioni altamente innovative e affidabili per le applicazioni più esigenti.

La divisione Flow è specializzata in soluzioni di pompaggio specificatamente pensate per i processi dei nostri clienti. Forniamo pompe, agitatori, compressori, tritatori, griglie e filtri progettati tramite intensi processi di ricerca e sviluppo in ambito fluidodinamico e ricercando i materiali più avanzati. Siamo leader di mercato in soluzioni di pompaggio per acqua, oil & gas, industria energetica, chimica e per altri segmenti industriali.

E10848 it 5.2025, Copyright © Sulzer Ltd 2025

Questa brochure è una presentazione generale dei prodotti. Non fornisce garanzie di alcun tipo. Contattateci per una descrizione delle garanzie offerte con i nostri prodotti. Le istruzioni per l'uso e la sicurezza verranno consegnate separatamente. Tutte le informazioni qui contenute sono passibili di modifiche senza preavviso.

