



Stockage des déchets non dangereux

Contactez-nous pour plus d'informations

N° Indigo 0 820 00 00 44
0,12€ TTC / MIN

www.salmson.com

Service consommateur : service.conso@salmson.fr

Espace Lumière - Bâtiment 6
53, boulevard de la République
78403 Chatou Cedex

AGENCELUX.COM code : 4176103 - Édition Septembre 2012.



Revêtement Ceram haute adhérence pour plus de résistance

Avec le revêtement exclusif Ceram Salmson, les pompes sont protégées durablement contre l'attaque des lixiviats.

Il offre une résistance à l'abrasion bien plus élevée, avec une durée de vie 4 fois supérieure et une adhérence 3 fois supérieure à celles des revêtements epoxy traditionnels.

Aussi, la forte cohésion du revêtement empêche la propagation de la rouille par cloquage. Son rechargement peut s'effectuer lors des opérations de maintenance.



SALMSON,
INVENTER
LES SOLUTIONS
DE DEMAIN.

Stockage des déchets non dangereux



1 Puits de pompage PAC

2 Bassin tampon

3 Unité de traitement

4 Utilités

Du pompage du lixiviat en fond de puits jusqu'à l'unité de traitement, en passant par les opérations de lavage périphérique, votre centre de stockage de déchets ultimes soumet le matériel à des contraintes sévères.

Salmson vous propose une gamme complète de pompes conçue pour ce type d'environnement. Ces pompes sont également disponibles avec notre revêtement exclusif Ceram.

Vous bénéficiez de notre expertise pour vous accompagner durant toute la vie du produit, de l'installation jusqu'à la maintenance.

1 Puits de pompage

L'eau de pluie s'infiltré dans les déchets pendant la phase de remplissage de l'alvéole et se charge de nombreux polluants. Les lixiviats s'accumulent et doivent être pompés hors du casier.

L'agressivité du lixiviat nécessite des pompes hautement résistantes à la corrosion. De plus la production de méthane peut élever la température à plus de 60°C et rendre l'environnement explosible.



FA
Pompe submersible

- Fonte + CERAM ou tout INOX 316L
- +60°C maximum
- Sortie bride normalisée pour adaptation sur pied d'assise existant
- Possibilité de fonctionnement dénoyé

KS
Pompe submersible transportable

- Fonte / Carter Alu + CERAM
- +60°C maximum
- Poids réduit facilitant la manipulation
- Fonctionnement à sec dénoyé



Sonde IPAE
Interrupteur à pression d'air

- Atex
- 316L +câble PUR ou Hastelloy + câble FEP
- Encombrement réduit
- S'affranchit des problèmes intrinsèques aux flotteurs

* sur demande

2 Bassin tampon

Le lixiviat est transféré en lagune, où il subit un premier traitement biologique. Un traitement plus poussé est ensuite réalisé sur site ou en station d'épuration après un transfert par camion citerne. Une bâche en PEHD protège le fond du bassin. L'utilisation de pompes de surface permet de s'affranchir de soudures étanches et fragiles en point bas.



Type S
Pompe auto-amorçante

- Fonte + CERAM ou tout INOX 316
- Roue ouverte permettant le passage de liquide chargé
- Capacité d'auto-amorçage
- Plaques d'usure amovibles

NOLH
Pompe normalisée EN733- ISO5199

- Fonte + Roue Inox ou tout Inox 316
- Roue fermée haut rendement
- Capacité d'aspiration importante
- Maintenance aisée

3 Unité de traitement

Le traitement de dépollution permet d'obtenir un lixiviat acceptable en station d'épuration. Ce processus peut aussi éliminer totalement le lixiviat pour n'obtenir que des boues concentrées. Ces traitements peuvent être biologiques, physico-chimiques, membranaires, etc. Les systèmes de pompage et d'agitation utilisés diffèrent d'un processus à l'autre. La gamme de pompes et agitateurs SALMSON permet de répondre à l'ensemble de ces besoins.



Norma V
Pompe à ligne d'arbre

- INOX 316L de fonderie
- Longueur et construction sur mesure
- Pas de garniture mécanique pour une plus grande fiabilité et une maintenance réduite

Ex
Pompe à canal latéral

- INOX 316L de fonderie
- Admet le pompage d'air
- Fonctionnement réversible permettant le retour en cuve



Agitateur TR

- Revêtement CERAM
- Rendement élevé

- Gamme complète d'agitateurs avec des diamètres de 280 mm à 2600 mm

4 Utilités

Une unité de surpression d'eau industrielle est utilisée pour alimenter les différents points d'eau du site. Un système autonome avec un coffret de commande garantit une pression maîtrisée, que ce soit à partir d'un réseau d'eau de ville ou d'une bâche.



Nexis
Pompe multicellulaire

- Disponible avec moteur synchrone supérieur à l'IE4*
- Inox 304 ou 316L
- Jusqu'à 25 bar
- Garniture cartouche pour maintenance plus aisée

Alti-Nexis
Surpresseur multicellulaire

- Disponible avec moteur synchrone supérieur à l'IE4*
- Disponible en standard jusqu'à 4 pompes
- Manutention aisée avec les anneaux de levage
- Collecteurs en inox à bords évasés sans zones mortes

* selon l'IEC TS60034-31 Ed.1

