



## Los separadores vibratorios Russell ahorran agua en la planta de tratamiento de Bristol

En la planta de tratamiento de Barrow de Bristol Water plc se ha conseguido un ahorro sustancial de agua limpia gracias a la instalación de cuatro separadores vibratorios de doble piso, suministrados por Russell Finex Limited, de Feltham, Middlesex.

Los separadores se utilizan para recuperar el agua de los residuos descargados por una serie de microfiltros rotativos, que se alimentan con agua a un caudal constante directamente desde un depósito. Anteriormente, el agua contenida en los residuos se vertía simplemente en el sistema de alcantarillado local.

Al salir de los microfiltros, los restos de agua (que contienen grava, minerales, hojas, pequeños peces y otras materias) se dirigen a los nuevos separadores vibratorios de doble piso de 1200 mm.

En el primer piso, los sólidos más grandes se eliminan por vibración y se depositan en una rampa inclinada que los introduce por gravedad en una cesta, cuyo contenido se vacía a intervalos regulares.

En el segundo piso, las partículas más pequeñas se separan igualmente del agua y se descargan en un depósito de recogida de lodos, que se vacía mediante conjuntos de bombas.

El agua limpia recuperada por los separadores se bombea para su tratamiento posterior, y la cantidad de agua recuperada de este modo representa aproximadamente el 2% del rendimiento total de la planta de tratamiento.

La instalación de los cuatro **separadores vibratorios Europa** en la planta de Barrow se produce tras el éxito de una unidad similar en la planta de tratamiento de



- Separa hasta 5 fracciones de tamaño en una sola pasada
- Permite que haya más cantidad de agua reciclada

Bristol Water en Stowey.

Disponibles en tres tamaños, desde 700 mm hasta 1200 mm de diámetro, la serie de separadores Russell Europa puede suministrarse cada uno con hasta cuatro cubiertas de tamizado para proporcionar hasta cinco fracciones de tamizado simultáneas.