

**SULZER**

Nordic Water

Soluciones de tamizado

---

## MevaGrit lavadores y clasificadores de arena



# Sectores y aplicaciones principales

---

El lavador MevaGrit y el clasificador MevaGrit han sido diseñados para ofrecer una eliminación y separación eficientes de la arena y las partículas minerales en plantas municipales e industriales de tratamiento de aguas residuales.

Las soluciones MevaGrit de Nordic Water forman parte de la gama de equipos de tratamiento de aguas residuales diseñados para optimizar el rendimiento de las tomas de agua en las plantas de tratamiento de aguas. Gracias a muchos años de experiencia en instalaciones de todo el mundo, estos sistemas de manejo de arenas son indispensables en plantas de tratamiento de aguas residuales. También se encargan de la arena, la corteza y los contaminantes metálicos en plantas papeleras.

Los lavadores y clasificadores MevaGrit están disponibles en una amplia gama de medidas, y ofrecen una solución compacta para toda clase de aplicaciones, entre ellas:

- Tratamiento de arena en plantas de tratamiento de aguas residuales
- Plantas de reciclado de arena
- Separación de partículas minerales en procesos industriales



# Cómo funciona MevaGrit

---

El lavador MevaGrit ha sido diseñado para deshidratar y lavar la arena de los depósitos de sedimentación. En los depósitos de sedimentación y separadores de arena tradicionales no se produce una separación controlada de los compuestos orgánicos e inorgánicos. A consecuencia de esto, el contenido orgánico del material capturado en el depósito de sedimentación oscila entre el 30 y el 80 %.

Los lavadores MevaGrit reducen el contenido orgánico de la arena hasta dar un producto final con una pérdida por calcinación de <5 %, un nivel prescrito a nivel internacional.



## **Clasificador MevaGrit: la solución para la eliminación de arenas**

El clasificador MevaGrit ofrece la solución perfecta para lodos y mezclas húmedas, ya que aprisiona las partículas sedimentarias y las deshidrata antes de descargarlas. Los lodos entrantes son conducidos a través de la entrada hacia el depósito de sedimentación, donde tiene lugar un proceso continuo de sedimentación. El agua rebosa a través de la salida, mientras que la arena se posa en el fondo, donde es conducida y deshidratada por el tornillo transportador de descarga.



# Características y ventajas

## Lavador MevaGrit

### 1 Un diseño de agitador con una larga vida útil

Gracias a su agitador sin rodamientos y con soporte propio, hay menos piezas que mantener y se garantiza un funcionamiento fiable.

### 2 Tornillo de descarga con eje para un mantenimiento rápido y fácil

El tornillo de descarga tiene como apoyo un único rodamiento al final de la espiral, lo cual reduce la necesidad de usar costosos revestimientos contra el desgaste y largas operaciones de mantenimiento.

### 3 Eficaz distribución del agua de lavado

El diseño del distribuidor interno del agua de lavado minimiza el consumo de agua de lavado en <250 l por cada ciclo de lavado.

### 4 Diseño de entrada y salida libres de atascos

Elimina la necesidad de inspecciones diarias y semanales.

### Funcionamiento eficiente

- Disponible en diversas capacidades de hasta 30 l/s
- Reducción eficaz del contenido de materia orgánica. Pérdida por calcinación <5 %
- Contenido de sólidos secos >90 %
- Reducción de los costes en la gestión de residuos.



# Características y ventajas

## Clasificador MevaGrit

### 1 Cambio rápido del revestimiento contra el desgaste

El revestimiento contra el desgaste ha sido diseñado en un cartucho que facilita un rápido cambio sin necesidad de hacer cortes ni soldaduras.

### 2 Espiral de larga vida útil

Al no tener rodamientos y contar con un soporte propio, la espiral tiene menos piezas que mantener y ofrece un desgaste uniformemente bajo en toda su longitud.

### 3 Diseño de entrada y salida libres de atascos

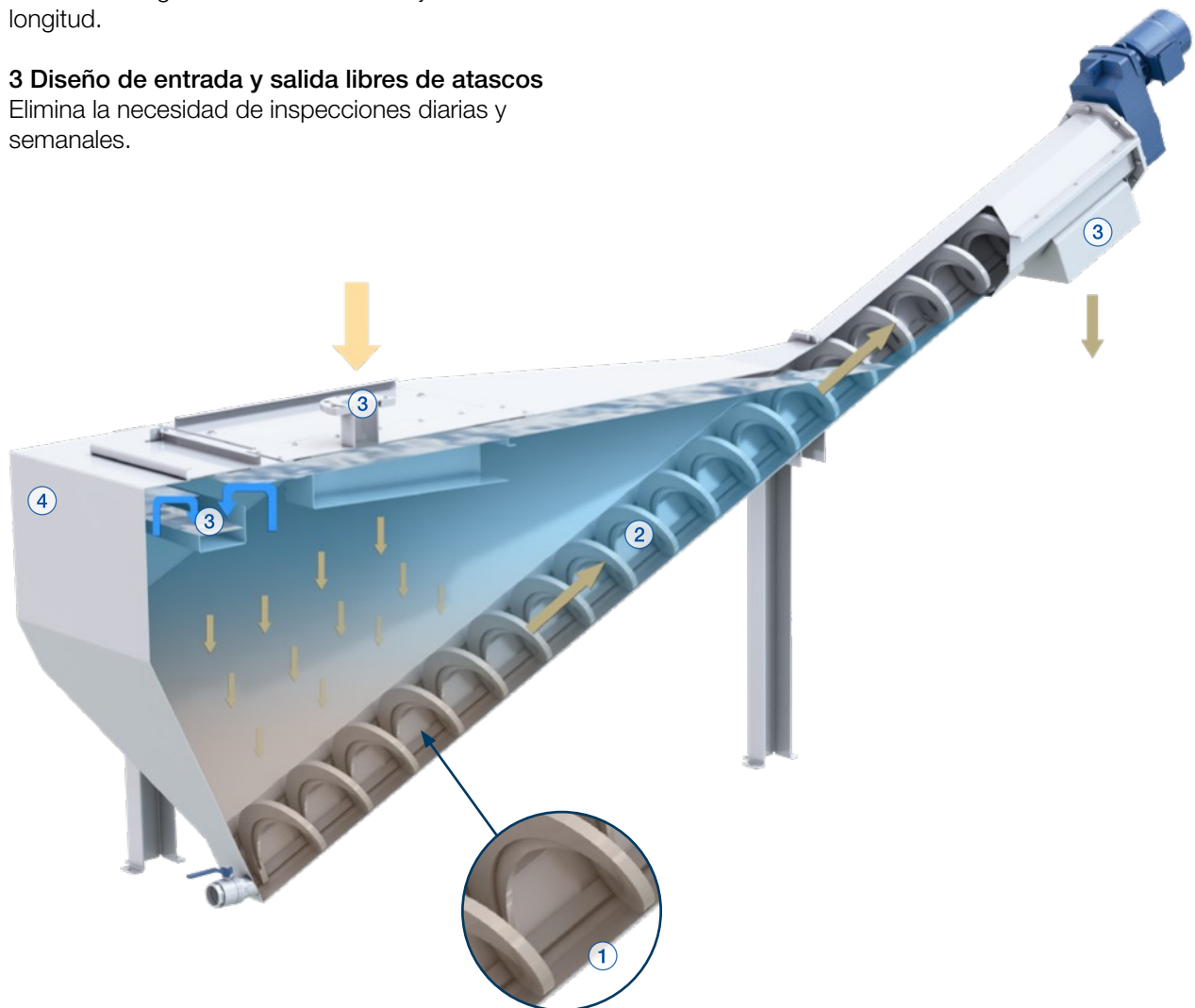
Elimina la necesidad de inspecciones diarias y semanales.

### 4 Diseño encapsulado

Al venir plenamente encapsulado, el equipo garantiza la ausencia de olores en la planta y un buen entorno de trabajo.

### Funcionamiento eficiente

Su contenido de sólidos secos de >90 % reduce los costes debidos a residuos.



**The Sulzer Flow division keeps your processes flowing. Wherever fluids are treated, pumped, or mixed, we deliver highly innovative and reliable solutions for the most demanding applications.**

---

The Flow division specializes in pumping solutions specifically engineered for the processes of our customers. We provide pumps, agitators, compressors, grinders, screens and filters developed through intensive research and development in fluid dynamics and advanced materials. We are a market leader in pumping solutions for water, oil and gas, power, chemicals and most industrial segments.

---

E10848 es 9.2024, Copyright © Sulzer Ltd 2024

Este catálogo es una presentación general y no constituye ningún tipo de garantía. Contacte con nosotros si desea información sobre las garantías de nuestros productos. Las instrucciones de seguridad y uso se facilitan por separado. Toda la información contenida en este documento está sujeta a cambios sin previo aviso.

