

Hrubobublíný aerační systém INVENT ICBA®

POPIS

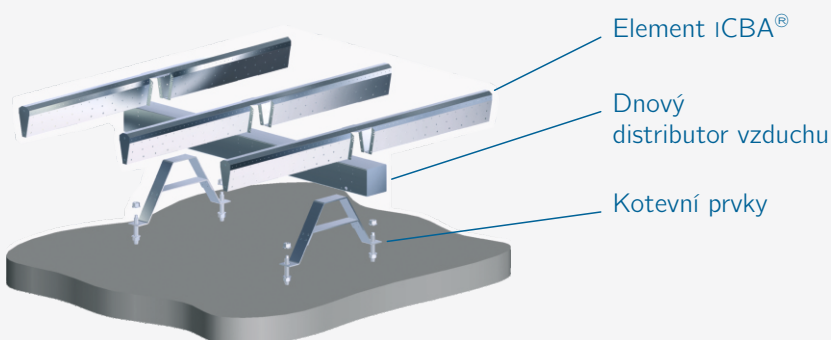
Hrubobublinný aerační systém ICBA® byl vyvinut a optimalizován pro komunální a průmyslové čistírny odpadních vod, a to zejména pro systémy s biomasou fixovanou na pevném nosiči. Vhodný je ale rovněž pro velmi hluboké nádrže, kde jemnobublinná aerace může být limitována vysokou teplotou vzduchu, nebo nádrže s viskózními kapalinami, jako je čistírenský kal, kde dochází ke koalecenci jemných bublin a jemnobublinná aerace tak ztrácí své výhody.

PŘEDNOSTI SYSTÉMU I-CBA®

- odolný proti zanášení a ucpávání
- robustní konstrukce z nerezové oceli vhodná i pro náročné průmyslové aplikace s agresivními médii
- nízká tlaková ztráta a neklesající výkon provzdušňování i po mnoha letech provozu
- snadná a rychlá instalace
- bezúdržbový provoz

KONSTRUKČNÍ ŘEŠENÍ

Hrubobublinný aerační systém sestává z vlastních elementů ICBA® a distributoru vzduchu, na který jsou jednotlivé elementy připevněny. Elementy ICBA® jsou vyrobeny z nerezové oceli a jejich děrování zajišťuje optimální rozvod vzduchu podél elementu. Dnový distributor vzduchu tvoří obdélníková trubka, která je rovněž vyrobena z nerezové oceli. Sestava jednotlivých elementů a distribuční trubky tvoří aerační mříž. Počet použitých aeračních mříží a jejich délka se odvíjí od velikosti a tvaru nádrže. Každá aerační mříž je napojena na trubku centrálního rozvodu vzduchu.



LABORATORNÍ TESTOVÁNÍ ELEMENTU ICBA®

TECHNICKÉ PARAMETRY

Minimální průtok vzduchu přes jeden difusor	m_N^3/h	10
Maximální průtok vzduchu přes jeden difusor	m_N^3/h	100
Tlaková ztráta difusoru	mbar	5 ÷ 20
Koeficient α	-	0,7 ÷ 0,9
Specifická účinnost využití kyslíku (SOTE)	%/m	2 ÷ 5



UKÁZKA INSTALACE SYSTÉMU V KRUHOVÉ NÁDRŽI