



SÉRIE FOD 21 - 1440

Séparateurs Eau - Huile



POURQUOI TRAITER LES CONDENSATS ?

Tous les process impliquant la compression, le refroidissement et le traitement d'air comprimé produisent des condensats susceptibles de contenir une quantité plus ou moins importante d'huile, d'eau et particules, en fonction du type de compresseur utilisé.



Exemple:

- Compresseur MAVD 1500, 1200 m³/h.
- 60% de charge 16h/24 220 jours/an.
- Température ambiante 25°C.
- Humidité relative 70%.

Production de 39000 litres de condensats à gérer en stockage.
Soit un coût de retraitement d'environ 3900 € (base 0.1€/litre).

Performants, fiables et faciles à installer, les séparateurs FOD sont conçus pour séparer l'huile des condensats en l'absorbant par les filtres et permettent de répondre aux exigences environnementales (arrêté du 1^{er} Mars 1993 interdisant le rejet d'huile dans les canalisations et la nature).

La collecte et le retraitement de ces condensats sont des opérations délicates et très coûteuses en raison de difficultés telles que:

- Le stockage local des déchets.
- Le transport vers des centres spécialisés de retraitement de déchets spécifiques.
- La tenue des registres correspondants, le cas échéant.

Il est donc moins lourd en termes de gestion et de coûts de séparer l'huile des condensats directement à leur sortie.



Un entretien simplifié grâce aux kits d'origine Mauguère.

Pour garantir une qualité maîtrisée des rejets de condensats, tout en assurant à l'utilisateur une maintenance rapide et simplifiée, il a été prévu les kits suivants:

- Filtration flottante et charbon actif conditionnés dans des sacs prévus pour une année d'utilisation normale (12 heures par jour).
- Un jeu de seaux équipés de couvercles étanches pour la récupération des filtres usagés.
- Deux jeux de silencieux et de filtres d'entrée pour une année d'utilisation normale.
- Deux paires de gants et deux combinaisons en plastique pour protéger les techniciens d'entretien contre les projections d'huile.

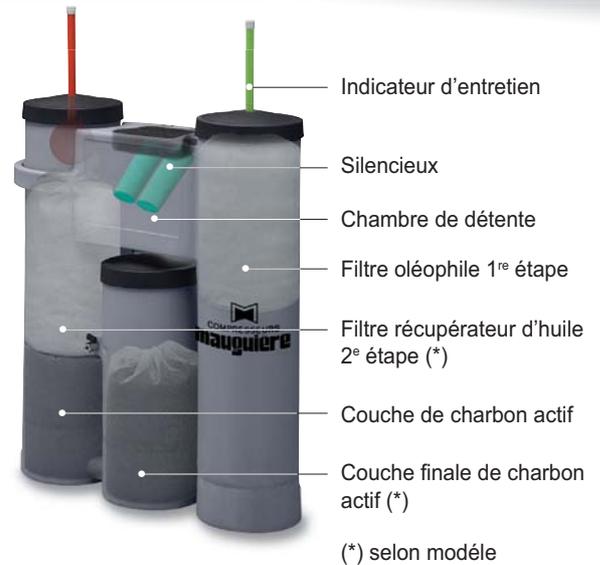
PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT



Les séparateurs de condensats FOD utilisent un système de filtration en cascade innovant permettant de séparer l'huile des condensats.

ORIGINALITES:

- Système breveté résistant aux rejets de condensats sous pression.
- Les purges existantes peuvent être conservées, quelles que soient leurs technologies (à flotteur, séquentielle ou capacitive).
- Filtres non affectés par les vibrations ou les projections permettant une utilisation constante et régulière.



PRINCIPE:



Le condensat ①, passe dans le silencieux ②, et entre dans la chambre de détente ③.

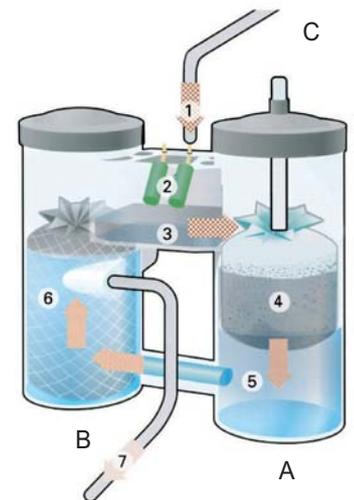
Il est ensuite dirigé vers la tour «A» en passant à travers le filtre récupérateur d'huile ④ qui retient la majeure partie de l'huile mais laisse passer l'eau ⑤.

Le filtre récupérateur d'huile flottant absorbe également la pellicule d'huile qui se forme en général à la surface.

A mesure que le filtre absorbe l'huile, il s'alourdit et s'enfonce donc de plus en plus dans le liquide, tirant l'indicateur d'entretien «C» vers le bas. Lorsque le filtre est saturé, l'indicateur coule complètement.

Le condensat, contenant encore un peu d'huile, passe alors dans la tour «B» et traverse la couche de charbon actif ⑥. C'est à cet endroit que les dernières particules d'huile sont piégées, et le condensat ne contenant pratiquement plus aucune trace résiduelle d'huile peut être évacué ⑦.

Suivant la taille de l'appareil, on peut utiliser un ou deux ensembles de filtres (récupérateur d'huile + charbon actif).



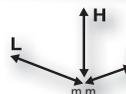
POURQUOI CHOISIR LE SYSTEME FOD ?

- Le principe du séparateur FOD repose sur la filtration flottante oléophile et une filtration par charbon actif procurant une meilleure stabilité des performances.
- La capacité de la chambre de décompression permet d'éviter les débordements dus à une augmentation imprévue des condensats à traiter.
- Un indicateur de maintenance précis permet de savoir à quel moment il est nécessaire de changer les filtres. Nul besoin de procéder à des tests de contrôles réguliers.
- Le séparateur FOD est compatible avec tous les lubrifiants sans avoir besoin de prévoir un surdimensionnement: simplification du choix de l'équipement et réduction du coût de l'investissement.
- Les réservoirs de recyclage de l'huile sont désormais superflus.
- Disponibilité de kits d'entretien.
- Le séparateur FOD est facile à installer et à utiliser et il ne nécessite pas d'alimentation électrique.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

DÉSIGNATION



	Avec sècheurs m³/h	Sans sècheurs m³/h	Gaz		Dimensions mm			Kg	
			Entrée	Sortie	L	I	H	Vide	Plein
Climat FROID: température ambiante de 15 °C, humidité relative de 60%: huile résiduelle 15 mg/litre									
FOD 21	237	305	1 x 1/2"	1 x 1/2"	470	165	600	4	16
FOD 57	643	799	2 x 1/2"	1 x 1/2"	680	255	750	13	51
FOD 87	981	1184	2 x 1/2"	1 x 1/2"	680	255	750	15	53
FOD 213	2403	2944	2 x 3/4"	1 x 3/4"	750	546	900	25	80
FOD 360	4095	5144	2 x 3/4"	1 x 3/4"	750	546	1030	26	103
FOD 495	5584	6903	2 x 3/4"	1 x 3/4"	945	650	1100	28	151
FOD 720	7986	9847	2 x 3/4"	1 x 3/4"	945	695	1100	30	164
FOD 1440	15972	19695	2 x 1"	1 x 1"	945	1185	1100	60	324
Climat TEMPERE: température ambiante 25 °C, humidité relative 60%: huile résiduelle 15 mg/litre									
FOD 21	126	162	1 x 1/2"	1 x 1/2"	470	165	600	4	16
FOD 57	342	425	2 x 1/2"	1 x 1/2"	680	255	750	13	51
FOD 87	522	630	2 x 1/2"	1 x 1/2"	680	255	750	15	53
FOD 213	1278	1566	2 x 3/4"	1 x 3/4"	750	546	900	25	80
FOD 360	2178	2736	2 x 3/4"	1 x 3/4"	750	546	1030	26	103
FOD 495	2970	3672	2 x 3/4"	1 x 3/4"	945	650	1100	28	151
FOD 720	4248	5238	2 x 3/4"	1 x 3/4"	945	695	1100	30	164
FOD 1440	8496	10476	2 x 1"	1 x 1"	945	1185	1100	60	324
Climat CHAUD: température ambiante de 35 °C, humidité relative de 70%: huile résiduelle 15 mg/litre									
FOD 21	62	80	1 x 1/2"	1 x 1/2"	470	165	600	4	16
FOD 57	169	209	2 x 1/2"	1 x 1/2"	680	255	750	13	51
FOD 87	257	311	2 x 1/2"	1 x 1/2"	680	255	750	15	53
FOD 213	630	772	2 x 3/4"	1 x 3/4"	750	546	900	25	80
FOD 360	1074	1349	2 x 3/4"	1 x 3/4"	750	546	1030	26	103
FOD 495	1464	1810	2 x 3/4"	1 x 3/4"	945	650	1100	28	151
FOD 720	2094	2582	2 x 3/4"	1 x 3/4"	945	695	1100	30	164
FOD 1440	4189	5165	2 x 1"	1 x 1"	945	1185	1100	60	324

Remarques:

- Tailles et poids indiqués sans l'emballage.
- Toutes les capacités s'appliquent pour:
 - une concentration en huile résiduelle de 15 mg/litre.
 - un cycle de fonctionnement du compresseur de 12 heures par jour à 7 bar.
- Pour des conditions différentes: multipliez la capacité par le coefficient relatif:
 - pour une concentration en huile résiduelle de 10 mg/litre: 2/3

- heures de fonctionnement	Heures/jour	8	10	12	14	16	18	20	22	24
	Coefficient	1,5	1,2	1	0,86	0,75	0,67	0,60	0,55	0,50



Mauguière applique une politique d'amélioration constante de ses produits. Aussi, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques techniques et la conception du produit sans préavis.

Conception, fabrication, vente et réparation de compresseurs d'air, de sècheurs d'air et de filtres à air.



Tél. 03 44 52 69 61
 Fax 03 44 52 69 60
 BP 70169 - 60111 Méru
 mauguiere@mauguiere.com



VOTRE DISTRIBUTEUR

www.mauguiere.com

Ne jamais respirer de l'air comprimé, s'il n'a pas fait l'objet d'une purification préalable, conforme aux normes en vigueur.

6999460250 TECHNE - Béatix Agency