

TEFSA

OPTIFLOC®

CONTROL AUTOMÁTICO DE DOSIFICACIÓN
DE FLOCULANTES Y REACTIVOS

TÉCNICAS DE FILTRACIÓN S.A.

C/Josep Argemí, 59-61 Esplugues de Llobregat, 08950 Barcelona

Teléfono: +34 93 470 24 00 / Fax: +34 93 473 45 53

www.gruptefsa.com – tefsa@gruptefsa.com

En colaboración con:

Bernardo Díaz Martínez

Teléfono: +34 607 923 897

Bernardo@bdmsistemas.net



OPTIFLOC®

Dispositivo diseñado para poder regular automáticamente la dosificación de floculante y reactivos, en una proporción óptima o deseada para la separación de sólidos líquidos en:

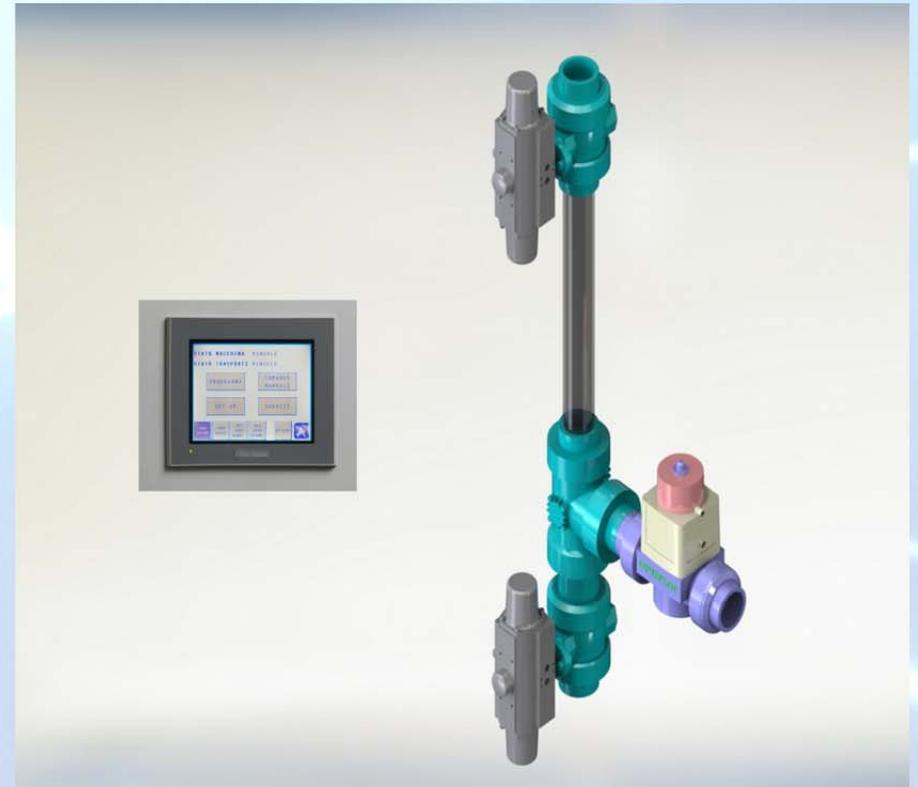
- Decantadores
- Espesadores
- Filtros prensa
- Filtros de bujías
- Filtros de cesta
- Centrífugas
- Filtros banda
- ...

Ventajas de una buena dosificación en este tipo de equipos supone:

- Ahorro considerable en floculantes o reactivos similares
- Mantenimiento
- Transporte
- Tiempo del operador
- ...

PROGRAMA OPTIFLOC®

Diseñado para que en cada caso, dependiendo del equipo o proceso en el que vaya a trabajar, no sólo controle la dosificación sino que además tiene una serie de alarmas y notificaciones que ayudan a conocer las causas de los contratiempos. Al mismo tiempo, si se desea puede mandar señales que detengan el proceso para evitar males mayores.



OPTIFLOC® Y FILTRO PRENSA

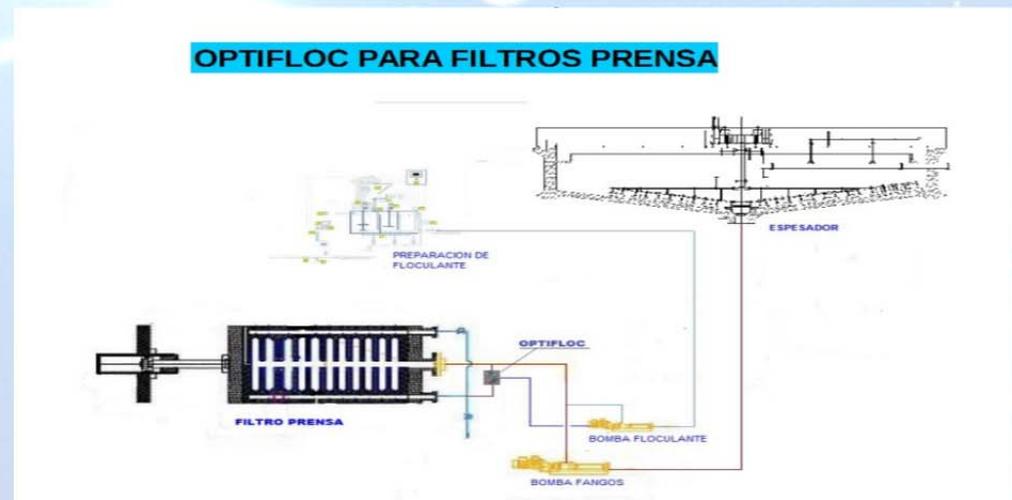
Mejora el rendimiento y consumo en los filtros prensa tomando muestras de los fangos que están entrando en el filtro, controlando la velocidad de la bomba dosificadora de floculante, dando el rendimiento seleccionando según las necesidades o preferencias de la planta

UNA BUENA FLOCULACIÓN EN ESTE TIPO DE EQUIPOS SUPONE LAS SIGUIENTES VENTAJAS:

- Mayor sequedad de la torta
- Facilita la caída de las tortas haciendo la descarga más rápida
- No ensucia las telas filtrantes (una buena floculación incluso las limpia)
- No precisa de tanto tiempo y atención del operador
- Las telas filtrantes duran más tiempo
- Ahorro considerable en floculantes
- Al quedar las tortas más secas se transportan más sólidos y menos humedad reduciendo el gasto del transporte

FUNCIONAMIENTO:

Optifloc® está diseñado para tomar muestras de la entrada de producto a intervalos de tiempo ajustables desde el monitor para adaptarlo a las necesidades de la instalación. Según los parámetros ya configurados, le indica a la bomba dosificadora que aumente o disminuya la velocidad obteniendo la sequedad deseada.



OPTIFLOC® Y FILTRO BANDA

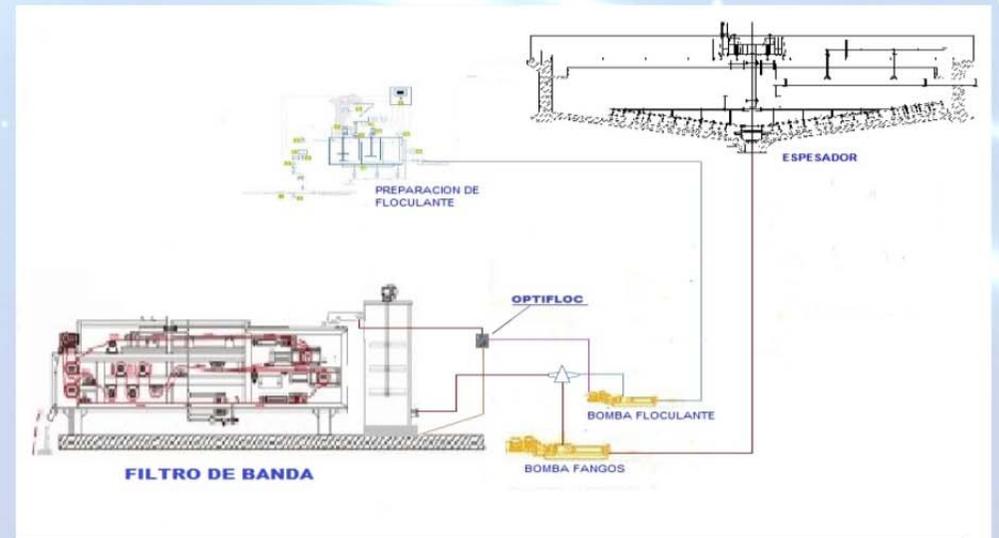
Optifloc® mejora el rendimiento y consumo en los filtros de banda tomando muestras de los fangos que están entrando en el filtro, controlando la velocidad de la bomba dosificadora de floculante, dando el rendimiento seleccionado según las necesidades o preferencias de la planta.

UNA BUENA FLOCULACIÓN DE ESTE TIPO DE EQUIPOS SUPONE LAS SIGUIENTES VENTAJAS:

- Mayor sequedad de la torta
- No ensucia las telas filtrantes (una buena floculación incluso las limpia)
- No precisa de tanto tiempo y atención del operador
- Ahorro considerable en floculantes
- Al quedar las tortas más secas se transportan más sólidos y menos humedad reduciendo el gasto del transporte

FUNCIONAMIENTO:

Optifloc® está diseñado para tomar muestras de la entrada de producto a intervalos de tiempo ajustables desde el monitor para adaptarlo a las necesidades de la instalación. Según los parámetros ya configurados, le indica a la bomba dosificadora que aumente o disminuya la velocidad obteniendo la sequedad deseada.



Optifloc mejora el rendimiento y consumo en las centrífugas tomando muestras de los fangos que están entrando en la centrífuga, controlando la velocidad de la bomba dosificadora de floculante, dando el rendimiento seleccionado según las necesidades o preferencias de la planta.

OPTIFLOC® Y CENTRÍFUGAS

Optifloc® es muy eficiente en las centrífugas debido a que éstas tienen que trabajar siempre con exceso de floculante porque al trabajar a gran velocidad rompen los flóculos y es muy complicado encontrar el punto óptimo de floculación sólo con la vista o manualmente.

El problema de trabajar con exceso de floculante es que una parte de éste vuelve a la planta creando una serie de contratiempos dependiendo del tipo de instalaciones. Además del aumento del gasto tanto en floculante como en transporte de fangos debido a que si no controlamos la sequedad del fango se transportan menos sólidos y más líquidos suponiendo más viajes.

FUNCIONAMIENTO:

Optifloc® está diseñado para tomar muestras de la entrada de producto a intervalos de tiempo ajustables desde el monitor para adaptarlo a las necesidades de la instalación. Según los parámetros ya configurados, le indica a la bomba dosificadora que aumente o disminuya la velocidad obteniendo la sequedad deseada.

