
QUILTON

CLASIFICADOR LAVADOR DE ARENAS



TORNILLOS TRANSPORTADORES Y CLASIFICADORES DE ARENAS

El clasificador lavador de arenas QUILTON está constituido por dos elementos básicos: el tanque de lavado de arenas y el tornillo de descarga. Durante el proceso de clasificación de arenas y lavado de las mismas se emplea un bajo consumo de agua a bajas presiones de entrada.

El lavador de arenas presenta un alto rendimiento y bajos costes de mantenimiento aportando una arena de alta calidad y con pequeña carga de materia orgánica.

El clasificador lavador de arenas QUILTON ha sido diseñado para cumplir principalmente los siguientes objetivos:

- ✓ Lograr una **alta eficiencia en la separación** de partículas muy finas de arena.
- ✓ Realizar un lavado de la arena que **permita mejorar su calidad para vertido**.

CARACTERÍSTICAS Y ESTRUCTURA

El lavador de arenas QUILTON puede ampliarse para convertirse en una estación de recepción de arena procedente de fosas sépticas. Para ello, se añade una estación en alimentación para desbaste logrando una retirada de sólidos y una posterior limpieza y clasificación de las arenas.

Existe la posibilidad de montar el lavador de arenas sobre el puente del desarenador y alimentarlo con agua de lavado procedente del propio desarenador.

Su diseño y características estructurales permiten que sea un equipo adecuado para trabajar en exteriores, soportando incluso condiciones de alta humedad y bajas temperaturas.

FUNCIONAMIENTO

La mezcla de arena y agua es alimentada en el clasificador lavador de arenas a través de la brida de entrada del tanque de lavado. La arena sedimenta en el tanque a mayor velocidad mientras que la materia orgánica se mantiene en suspensión un mayor tiempo. Al añadir el agua de limpieza, el sedimento se separa de los componentes orgánicos restantes materializándose su limpieza. Para potenciar esta limpieza empleamos un dispositivo de agitación y corrientes ascendentes. Finalmente, la arena es retirada del tanque, deshidratada y descargada a través de un tornillo sinfín.

VENTAJAS DEL CLASIFICADOR LAVADOR DE ARENAS

- ✓ Construcción robusta. Calidad de materiales: acero inoxidable AISI 304, AISI 316, etc.
- ✓ **Alta fiabilidad.**
- ✓ Posibilidad de ampliación para convertirse en una estación de recepción de arena de fosas sépticas
- ✓ Variedad de tamaños en función del caudal
- ✓ Excelente relación entre costes y rendimiento.
- ✓ Reducción del contenido orgánico a sólidos volátiles menores que 3-5%.
- ✓ **Adaptabilidad** a condiciones de funcionamiento cambiantes.
- ✓ Equipo encapsulado.
- ✓ Muy bajos costes de mantenimiento.
- ✓ **Eficacia demostrada** nacional e internacionalmente.

SOLUCIONES DEL CLASIFICADOR LAVADOR DE ARENAS

Soluciones para plantas municipales:

- ✓ Pretratamiento de aguas residuales y tratamiento de arenas.
- ✓ Estación de recepción de arena y fosas sépticas.
- ✓ Instalaciones compactas.

Aplicaciones industriales:

- ✓ Procesamiento de carnes, pescados y mariscos.
- ✓ Mataderos.
- ✓ Industria azucarera.
- ✓ Procesamiento de frutas y verduras.
- ✓ Cervecerías.
- ✓ Instalaciones de compostaje.
- ✓ Industria de maquinaria.
- ✓ Transporte de vidrio y cerámica.



BILBAO

Sede central

Amezti 6
48991 Getxo - Spain

+34 944 910 166
quilton@quilton.com

BARCELONA

Delegación nacional

Passeig Sant Joan 172
08037 Barcelona - Spain

+34 934 570 605
quilton.barcelona@quilton.com

ÁLAVA

Fábrica

Pol. Ind. Goian, Zabaldea 8
01170 Legutiano - Spain

+34 944 910 166
quilton@quilton.com

