

Le révolutionnaire **ClorTec SCT**, breveté par **Severn Trent Services** est fourni à l'industrie de piscines et d'aquaculture par **Dryden Aqua**.

Les systèmes de traitement de l'eau conçus par **Dryden Aqua** consomment 50% de chlore en moins, comparé aux systèmes classiques de filtration par sable.

Ils permettent de traiter, avec de petites quantités d'hypochlorite de sodium, des installations relativement importantes.

La nouvelle conception de **Severn Trent Services** est un système efficace, très fiable et sûr qui peut être utilisé dans n'importe quel local technique.

Le système **ClorTec SCT** met fin à la manipulation des produits chimiques dangereux, et combiné avec l'AFM de **Dryden Aqua** et la floculation par APF/No Phos, assure le retour sur investissements de l'ordre de quelques mois.

Sel, eau et électricité sont électrolysés afin de produire jusqu'à 2kg/jour de chlore, qui est l'équivalent d'une solution d'hypochlorite à concentration de 0,7%.

Le système offre des avantages en qualité de santé et de sécurité supérieure pour les employés-manipulateurs en raison de sa conception novatrice.

L'air est soufflé dans le générateur pour diluer les sous-produits l'hydrogène sur le lieu de production, à un taux de 10 fois inférieurs à la limite minimale de sécurité.

Après 15 années d'expérience dans la technologie électro-chloration, plus de 3.500 systèmes sont appliqués dans le monde et vous pouvez être assuré d'un produit de qualité.

Le concept simple et compact sur palette assure une production économique et des coûts d'exploitation et d'investissement faibles.

Applications

- ② Eau et traitement des eaux usées
- ② Aquaculture
- ② Aquariums publics
- ② Piscines
- ② Alimentation et l'industrie des boissons
- ② Tour de refroidissement



Principe de fonctionnement

La conception et le fonctionnement du système SCT ClorTec pour la production sur site de l'hypochlorite de sodium est simple.

Le système utilise un procédé discontinu afin de générer une solution d'hypochlorite de sodium de concentration à 0,7%.

L'ensemble du processus prend moins de 2h30.

Le sel (NaCl) est dissous dans une cuve d'eau adoucie pour produire une solution de saumure concentrée à 30%.

Quand la solution de saumure traverse une cellule, une puissance en courant continu est appliquée aux électrodes afin d'électrolyser la solution de saumure. Hypochlorite et hydrogène sont alors produites

L'air est soufflé dans la cellule, ce qui dilue l'hydrogène au point de production

L'hypochlorite se dirige vers la cuve de stockage.

Fonctions

- ④ Génère l'hypochlorite de sodium sur le site
- ④ Traitement par lot
- ④ Dilution de l'hydrogène au point de production
- ④ Production jusqu'à 2kg/jour de chlore avec concentration d'hypochlorite à 0,7%
- ④ Conception intégrée sur palette
- ④ Conception-réalisation simple avec peu de composants
- ④ Faible encombrement (emprise au sol)

Avantages

- ☞ Apporte des avantages de sécurité maximale contre le dégagement d'hydrogène.
- ☞ Produit peu de sous-produits
- ☞ Aucun stockage ou transport de produits chimiques dangereux
- ☞ Faible coût d'exploitation et d'investissement
- ☞ Solution flexible facilement transportables pour une installation permanente ou temporaire
- ☞ Convient pour une diversité d'applications, notamment industrielles, municipales, ou de loisirs
- ☞ Maintenance simple et ajout de modules supplémentaires faciles
- ☞ Solution fiable avec moins de pièces mobiles que les autres solutions

Caractéristiques techniques Configuration requise

Dimensions : Largeur: 100 cm | Profondeur: 70cm | Hauteur: 167cm

- ☞ Approvisionnement en eau potable
Monophasé 240V Power Supply
- ☞ Point de drainage pour rejet d'adoucisseur régénérant
- ☞ Point de ventilation
- ☞ Système de dosage
- ☞ Poids: 70kg

Équivalent Production de chlore : 2 kg / jour

- ☞ Débit d'eau 300 litres / jour
- ☞ Consommation Sel 7 kg / jour à pleine production
- ☞ Consommation d'électricité : 5,5 kW / h par 1 kg de chlore produit
- ☞ Puissance électrique : 230V 50 Hz 700 watts

Calibrage du système.

Le dimensionnement du système dépend de la conception de la piscine, du volume d'eau, et de la qualité du système de filtration de l'eau, et si la piscine est exposée au soleil.

Désinfection UV et ozone ne sont pas recommandées parce que ces deux processus augmentent la consommation de chlore et génèrent des produits de réaction du chlore.

Sur une piscine type de 25 m avec environ 500 m³ d'eau, le taux de recyclage sera de 4 heures avec un débit d'eau de 125 mètres cubes par heure.

L'unité **ChlorTech SCT** génère 83 g / h de chlore, ce qui donnera une concentration maximale de 0,66 mg / l de chlore libre au premier passage.

Si la consommation de chlore dans le système est inférieure à 0,6 mg / l lorsque l'eau revient au point d'injection, alors l'unité ChlorTech SCT fournira suffisamment de chlore pour l'application.

Le taux de consommation de chlore est fonction de la charge que le système reçoit. Une unité **ChlorTech SCT** fournira suffisamment de chlore pour les piscines privées jusqu'à un bassin de 25m qui ont moins de 500 baigneurs par jour.

Si le nombre de baigneurs est de 500 à 1000 par jour, 2 unités SCT et 4 kg par jour de chlore seront nécessaires.

Si la demande en chlore est supérieure à 4 kg par jour, il convient d'utiliser une unité plus grande, dont les détails sont disponibles sur demande.

Veuillez noter que cette information se fonde sur les systèmes **Dryden Aqua** utilisant des filtres de bonne qualité, fonctionnant à débit d'eau de moins de 15 m³/m²/heure avec un contre lavage de 40m³/m²/hr.

Dryden Aqua recommande comme médias de filtration, l'**AFM**, combiné à la coagulation et la floculation **APF et NoPhos**.