



Smith & Loveless Inc.

Above All Others.™

OXIGEST® modelo R

Sistema de tratamiento flexible



Ventajas ofrecidas por el sistema OXIGEST® modelo R

- Adaptable a diversas aplicaciones
- Gran capacidad de volumen
- Tratamiento de aguas residuales con alto índice de contaminación
- Clarificadores con diseños adaptables
- Ensambladas en campo; sin problemas de envío

Ventajas ofrecidas por S & L para su proyecto

- Amplia experiencia en diseño y proceso
- Tecnología probada
- Asesoría en ensamblaje de sistemas en la obra
- Un solo proveedor para el sistema completo

Visite nuestra página en internet
www.smithandloveless.com o llámenos
 al (001-800) 898-9122 para obtener más
 información.
 Le atenderemos en español.

Probado en cientos de instalaciones

El sistema de tratamiento **OXIGEST®** modelo R de Smith & Loveless, Inc., opera de manera estable, ofreciendo múltiples opciones de proceso para sus distintas aplicaciones. Los ingenieros e investigadores de Smith y Loveless, Inc., enfocaron su énfasis en el tratamiento de aguas residuales domésticas desde el principio de la industria, manteniéndose aún como innovadores tecnológicos. Con cuatro décadas de continua investigación y desarrollo, el moderno sistema **OXIGEST®** modelo R está diseñado como un sistema aeróbico de alto rendimiento, para cumplir con los requerimientos específicos de cada proyecto.



Un sistema **OXIGEST®** instalado en California.

Las plantas **OXIGEST®** incluyen zonas de aireación, clarificación y otras zonas necesarias para el tratamiento requerido, dentro de dos tanques concéntricos. La experiencia que S & L ofrece se hace evidente, desde la ingeniería de diseño hasta la instalación total del proyecto en su sistema **OXIGEST®**.

Flexibilidad en diseño



La flexibilidad del sistema de tratamiento **OXIGEST®** modelo R, ofrece una infinidad de configuraciones para el tratamiento de aplicaciones municipales e industriales. Cada sistema prefabricado está hecho bajo pedido. La configuración del sistema se puede modificar fácilmente para incluir diversas zonas para: extracción de arena, homogenización de flujo, nitrificación, desnitrificación, reaireación, cloración, almacenamiento de lodos, remoción de nutrientes, entre otros tratamientos especializados.

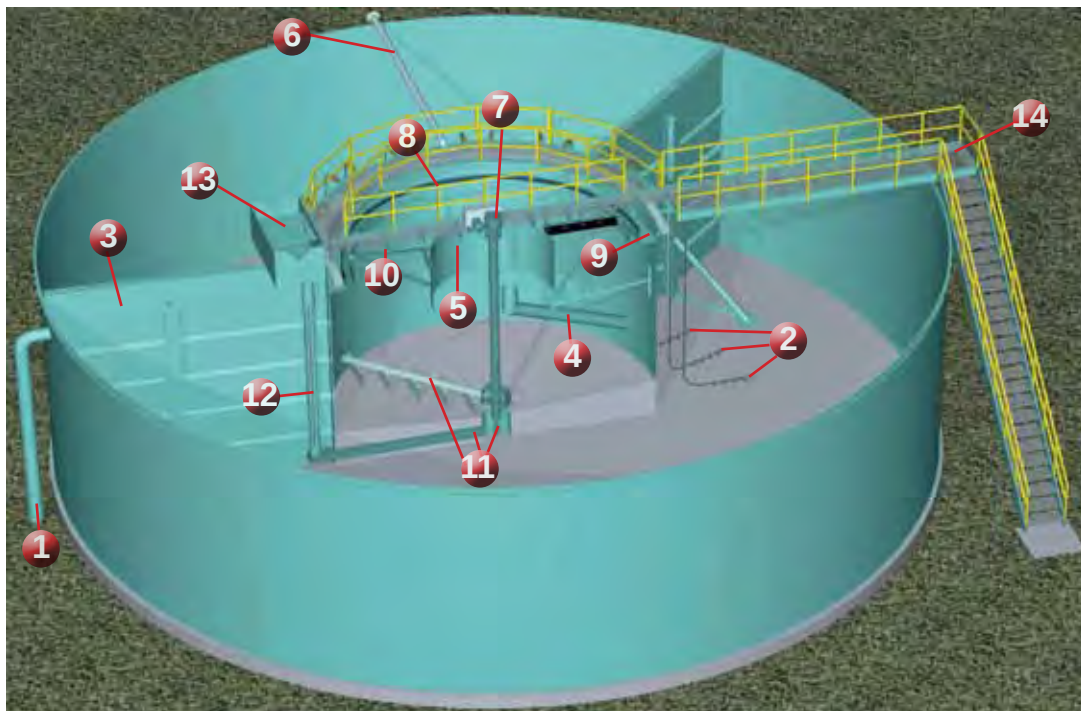
Tres de las configuraciones más populares se muestran en la parte de arriba.



OXIGEST®

Capacidad de flujo: 380 – 18,925 m³/día
 DBO: 5,000 – 7,000 mg/l
 SST: 10,000 – 15,000 mg/l

Características del sistema OXIGEST® modelo R



1 Tubería de entrada a la planta

Entrada de agua residual al sistema OXIGEST® modelo R.

2 Difusores de aire

Sistema con difusores de burbuja gruesa ó fina; ambos diseñados para obtener máxima eficiencia, sin atoros. El aire proviene de sopladores centrífugos o de desplazamiento positivo.

3 Paredes divisorias

Permiten dividir la sección anular del tanque, en las distintas zonas de tratamiento de la planta (aireación, almacenamiento de lodos, etc.).

4 Tubería de entrada al clarificador

Entrada del agua residual del reactor aeróbico al clarificador.

5 Cámara de reposo

Reduce la velocidad del influente, facilitando el asentamiento de sólidos y clarificación del agua.

6 Tubería para suministro de aire

Provee el aire comprimido para los difusores y para las bombas y eyectores de manejo de lodos.

7 Transmisión

Diseñada especialmente para este tipo de clarificador. Se usa un motor con limitador de torque (par) máximo como protección mecánica. El mantenimiento requerido es sencillo y rutinario.

8 Vertederos en forma V

La posición de los vertederos se puede modificar.

9 Canal colector

Recolecta el agua tratada.

10 Sistema desnatador

El sistema incluye un brazo desnatador, un brazo anti-rotativo, un recolector de material flotante y un sistema de remoción de material flotante. El brazo desnatador junto con el brazo anti-rotativo dirigen el material hacia el deflector, donde es extraído por medio de un eyector.

11 Sistema de remoción de lodos activados

Consiste de un recolector de lodos de doble brazo, tubo de torque y pozo colector de lodos. Los raspadores llevan el lodo hacia el pozo dos veces por cada rotación del mecanismo.

12 Retorno de lodos por eyección

No se requieren piezas mecánicas para el retorno de lodos. El caudal de retorno se ajusta y controla por medio de una válvula.

13 Cámara de distribución de lodos de retorno y exceso

Separa los lodos que provienen del clarificador en RAS (recirculación de lodos) y WAS (desecho de lodos de exceso). El RAS se recircula a la zona de digestión aeróbica.

14 Escalera, puente y barandilla

Facilitan el acceso a la transmisión y al equipo en general. Permiten dar mantenimiento rápido, seguro y a bajo costo.

Aplicaciones Industriales

- Alimentos y bebidas
- Destilerías
- Refinerías
- Biocombustible y etanol
- Químicas y petroquímicas
- Farmacéuticas
- Plantas eléctricas
- Plantas papeleras

Aplicaciones Municipales

- Zona urbana
- Comunidades no conectadas a un sistema central
- Colonias privadas

OXIGEST® modelo R



Se han instalado sistemas **OXIGEST®** modelo R alrededor del mundo, para una gran variedad de aplicaciones. La flexibilidad del sistema permite diseñar para usted, el tratamiento necesario para todo tipo de flujos.

Smith & Loveless Inc. es una empresa experta en sistemas de tratamiento de aguas residuales, respaldada por 66 años de presencia en el mercado de diseño y fabricación de sistemas prediseñados de tratamiento biológico. S&L ofrece sistemas de gran rendimiento, bajo costo de mantenimiento y notoria durabilidad. Estamos orgullosos del conocimiento y experiencia adquiridos en la solución de problemas de aguas residuales. Con el sistema **OXIGEST®** modelo R, usted recibirá un sistema innovador respaldado por la experiencia de Smith & Loveless, Inc.



Smith & Loveless Inc.
Above All Others.

14040 Santa Fe Trail Drive **Tel:** (001-913) 888-5201
Lenexa, KS 66215-1284 **Lada sin costo** en EE.UU. 1-800-898-9122
EE.UU. de América **FAX:** (001-913) 888-2173

SmithandLoveless.com