



Technologie des condensats | BEKOSPLIT® 11 | 12 | 13 | 14 | 14S | 15 | 16

Pour les applications les plus exigeantes : séparation des émulsions stables et traitement des condensats émulsifiés avec le BEKOSPLIT®

Lorsque le traitement par séparation gravimétrique n'est pas suffisant en raison de la composition des condensats, l'utilisation d'une unité de fractionnement d'émulsions est la solution la plus adaptée.

En effet, le BEKOSPLIT® permet un traitement fiable, économique et sur site, des condensats émulsifiés qui se forment en raison de conditions initiales défavorables ou en cas d'association de certains lubrifiants avec certains types de compresseurs. Les impuretés organiques non solubles dans l'eau, comme les huiles et les impuretés solides, sont emprisonnées dans des flocons générés suite à l'ajout d'un agent de floculation spécifique appelé bentonite. Ces flocons, remontant à la surface, sont ensuite séparés de l'eau. L'eau ainsi épurée peut être évacuée dans la canalisation, sans aucune hésitation (avec une teneur en huile inférieure à 5 mg/l). Cette affirmation est confirmée par l'Institut allemand de la Technologie de construction "Deutsches Institut für Bautechnik" (DIBt).



Le législateur exige un traitement performant, éco-responsable et fiable des condensats. Nos unités de fractionnement d'émulsions BEKOSPLIT® associent protection de l'environnement et réduction des coûts, lors de l'élimination des condensats émulsifiés. Ils permettent un traitement des condensats à la fois écologique, économique et conforme à la loi, directement sur le lieu de leur formation.

Le BEKOSPLIT® a été homologué par les autorités compétentes (DIBt)

› Fonctionnement entièrement automatique

- › Affichage de l'état de fonctionnement sur le panneau de commande et d'affichage
- › Surveillance du niveau de remplissage, commandée par capteurs
- › Agent de floculation avec doseur
- › Contact de signalisation en cas de maintenance requise ou de dysfonctionnement

› Traitement écologique

- › Réactif utilisé : un agent de floculation hautement efficace
- › Aucun produit de nettoyage agressif n'est requis
- › Réduction drastique des quantités de déchets en-dessous de 0,5 %

› Acquisition, utilisation et maintenance peu onéreuses

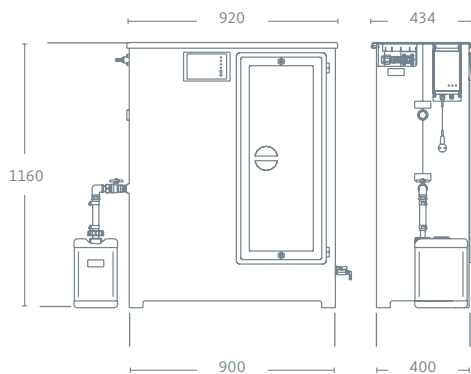
- › Garantie 2 ans
- › Eau épurée de haute qualité

› Construction compacte

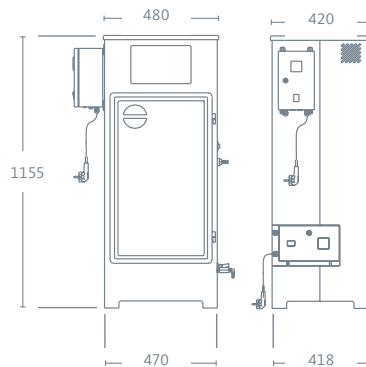
- › Installation peu encombrante

Meilleur, par esprit de responsabilité

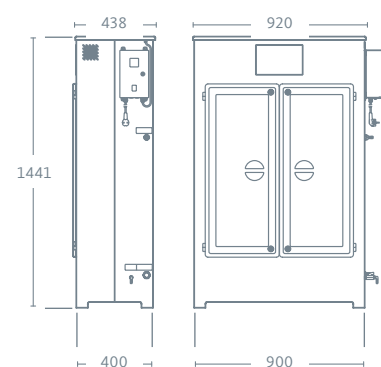




BEKOSPLIT® 11



BEKOSPLIT® 12

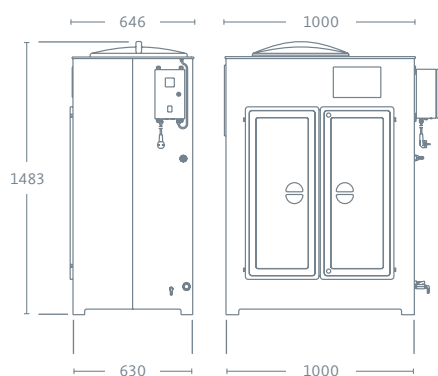


Profondeur 14 S: 585

BEKOSPLIT® 13 | 14 | 14 S

Dimensions
en mm

Caractéristiques techniques	BEKOSPLIT® 11	BEKOSPLIT® 12	BEKOSPLIT® 13	BEKOSPLIT® 14	BEKOSPLIT® 14 S
Capacité max. de l'unité	15 l/h	30 l/h	60 l/h	90 l/h	
Capacité maximale du compresseur	12,5 m³/min	25 m³/min	50 m³/min	75 m³/min	
Volume de remplissage de la cuve de traitement	10 l		22 l		
Volume de remplissage du préséparateur	70 l	Cuve de préséparation* séparée			
Volume de remplissage du réservoir d'agent de floculation	2 l	8,5 l			25 l
Volume de remplissage du collecteur d'huile	10 l	10 ou 20 l en fonction de la cuve de préséparation*			
Sac de filtration	1 x 25 l		2 x 60 l		
Poids humide du sac de filtration	env. 25 ... 30 kg		env. 60 ... 65 kg		
Alimentation électrique	100 ... 240 VAC ±10 % / 50 ... 60 Hz	110, 200, 230 VAC ±10 % / 50 ... 60 Hz	110, 200, 230 VAC ±10 % / 50 ... 60 Hz	110, 200, 230 VAC ±10 % / 50 ... 60 Hz	110, 200, 230 VAC ±10 % / 50 ... 60 Hz
Consommation électrique	< 100 VA				
Tension de sortie de l'alimentation	24 VDC				
Degré de protection	IP 54				
Fusible (alimentation secteur)	3,15 A (fusion lente)	1,0 A (fusion lente - 230 VAC) / 2,5 A (fusion lente - 110 VAC)			
Fusible (commande)	Disjoncteur recommandé (alimentation secteur) - min. 6 A / caractéristique C	3,15 A (fusion lente)			
Pouvoir de coupure	> 5 VDC / > 10 mA < 50 VAC/DC / < 5 A / < 150 VA/W				
Arrivée du condensat (flexible)	3 x G1/2 (di = 13 mm) ; 1 x G1 (vis d'obturation)	Voir Cuve de préséparation			
Arrivée pompe (flexible)	-	1 x G1/2 (Ø = 13 mm)			
Sortie eau (flexible)	1 x G1 femelle (Ø = 25 mm)				
Dimensions	433 x 920 x 1160 mm	417 x 480 x 1155 mm	433 x 920 x 1433	433 x 920 x 1433	433 x 920 x 1433
Poids à vide	48 kg	33 kg	54 kg		55 kg
Référence de turbidité	20 mg/l (standard) au choix aussi 10 mg/l				
Température ambiante min./max.	+5 ... +50 °C (également température de stockage, de transport et des fluides)				
Pression de service max. à l'entrée	16 bar	Voir Cuve de préséparation			



BEKOSPLIT® 15 | 16

Dimensions
en mm

Caractéristiques techniques	BEKOSPLIT® 15	BEKOSPLIT® 16
Capacité max. de l'unité	120 l/h	160 l/h
Capacité max. du compresseur*	100 m³/min	135 m³/min
Cuve de traitement Volume de remplissage	54 l	
Volume de remplissage du préséparateur	Cuve de préséparation séparée*	
Volume de remplissage réservoir d'agent de floculation	40 l	
Volume de remplissage du collecteur d'huile	10 ou 20 l en fonction de la cuve de préséparation*	
Sac de filtration	2 x 60 l	
Poids humide du sac de filtration	env. 60 ... 65 kg	
Alimentation électrique	110, 200, 230 VAC ±10 % / 50 ... 60 Hz)	100, 110, 200, 230 VAC ±10 % / 50 ... 60 Hz
Consommation électrique	< 100 VA	
Tension de sortie de l'alimentation	24 VDC	
Degré de protection	IP 54	
Fusible (alimentation secteur)	1,0 A (fusion lente - 230 VAC) / 2,5 A (fusion lente - 110 VAC)	
Fusible (commande)	3,15 A (fusion lente)	
Pouvoir de coupure	> 5 VDC > 10 mA < 50 VAC/DC / < 5 A / < 150 VA/W	
Arrivée du condensat (flexible)	Voir Cuve de préséparation	
Arrivée pompe (flexible)	1 x G½ (Ø = 13 mm)	
Sortie eau (flexible)	1 x G1 femelle (Ø = 25 mm)	
Dimensions	630 x 1000 x 1483 mm	630 x 1000 x 1483 mm
Poids à vide	76 kg	
Référence de turbidité	20 mg/l (standard) au choix aussi 10 mg/l	
Température ambiante min./max.	+5 ... +50 °C (également température de stockage, de transport et des fluides)	

Cuve de préséparation	600 l	1000 l
Volume de la cuve	600 l	1000 l
Volume de préséparation	210 l	400 l
Volume tampon	390 l	600 l
Pression de service max. à l'entrée	25 bar**	
Arrivée du condensat (flexible)	3 x G1/2 (Ø = 13 mm)	
Sortie huile	Ø = 32 mm	
Collecteur d'huile	10 l	20 l
Poids à vide	Environ 56 kg	Environ 74 kg
Température min./max. pour le stockage, le transport, les fluides traités et l'environnement direct	+5 ... +50 °C	

En cas de pression plus élevée : utiliser une chambre de détente haute pression

* 600 l / 1.000 l, voir le tableau à droite

Consommables BEKOSPLIT®

Étant donné qu'au cours du processus, l'agent de floculation absorbe l'huile extraite du condensat, celui-ci sera saturé au bout d'un moment et pourra donc être éliminé. Nous vous proposons deux agents de floculation standards différents. N'hésitez pas à nous contacter pour le choix de la solution adaptée à votre besoin spécifique.



Agent de floculation	FL 02		FL 11	
Unités par emballage	1	1	1	1
Poids (kg)	10	25	10	25
Référence	4020598	4020596	4021427	4021430

Pour BEKOSPLIT®	Jeu de filtres de recharge		Jeu de filtres non-tissés de recharge	
	11 12	3 5 13 14 14 S 15 16	11 12	3 5 13 14 14 S 15 16
Unités par emballage	5	5	5	5
Poids (kg)	1	1	1	1
Référence	4012868	4012870	4012867	4012869

Des questions concernant le traitement de votre air comprimé ?

Contactez-nous, nous sommes toujours à votre écoute.

Nous serions ravis de vous accompagner dans la réalisation de vos projets neufs ou dans l'optimisation de votre installation d'air comprimé existante et de vous présenter nos produits dédiés au

traitement des condensats, à la filtration, au séchage, à l'instrumentation et à la technique des processus ainsi que notre large éventail de prestations de service.

N'hésitez pas à consulter notre chaîne



BEKO TECHNOLOGIES SARL

Zone Industrielle

1 rue des Frères Rémy – BP 10816

F-57208 Sarreguemines Cedex

Tél. : +33 (0) 387 28 38 00

E-Mail : info@beko-technologies.fr

Site Web : www.beko-technologies.fr

