

VENTAJAS

- El funcionamiento continuo mejora la eficiencia y el ahorro de costos.
- Las operaciones automáticas de la bomba mejoran la seguridad y reducen los costos de mano de obra.
- Sistema de control integrado con alarma visual y audible de alto nivel.
- El panel de control se puede integrar en los sistemas de automatización de edificios.
- Diseñado para configuraciones de elevadores individuales o múltiples servidos por un solo separador.
- Separador de aceite y agua con tecnología de coalescencia, una válvula de detención de aceite Solenoide automatizada con sensores de conductividad la cual se activa automáticamente
- **Fabricado en Colombia y cumple con los requisitos de la Ley de Compra Colombiana**

SEPARADOR DE HIDROCARBURO

Sistema de Separación de Hidrocarburos y Pretratamiento de Aguas Residuales

Nuestro sistema está diseñado para eliminar y pretratar de forma continua las aguas residuales contaminadas con hidrocarburos, provenientes de diversas fuentes como lavaderos de vehículos, talleres mecánicos, estaciones de servicio y pozos de ascensores. Su funcionamiento es completamente automático, lo que elimina la necesidad de intervención o monitoreo manual, y permite separar eficazmente aceites hidráulicos y otros hidrocarburos antes de la descarga.

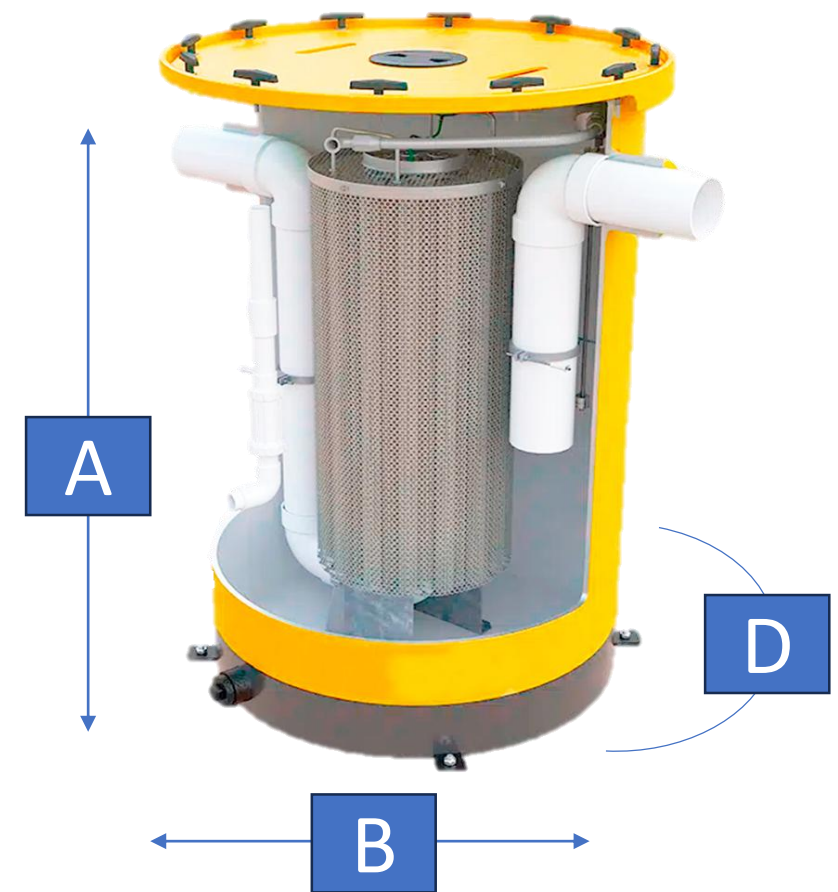
Este sistema ecológico integra una bomba sumergible automática, un separador de aceite y agua con tecnología de coalescencia, una válvula de detención de aceite Solenoide automatizada con sensores de conductividad la cual se activa automáticamente para hacer las purgas de hidrocarburos retenidas y un sistema de control compatible con sistemas de automatización de edificios. La configuración del equipo puede adaptarse a distintas tasas de flujo y necesidades operativas.

Diseñado exclusivamente para instalación superficial, nuestras unidades ofrecen una solución de fácil acceso, mantenimiento sencillo y rápida implementación. Una solución eficiente, sostenible y adaptable para entornos donde se requiere una gestión responsable de aguas contaminadas con hidrocarburos.

APLICACIONES

- Edificios comerciales y residenciales
- Instalaciones sanitarias
- Instalaciones industriales
- Centros de transporte
- Espacios públicos
- Usos al aire libre





MEDIDAS

ALTO	ANCHO	DIAMETRO
A	B	C

COMO FUNCIONA

El sistema separador de hidrocarburos ofrece una solución integral para la gestión de aguas residuales en instalaciones con alta presencia de aceites y grasas, como talleres de mecánica, estaciones de servicio y lavaderos de vehículos. A medida que se acumulan mezclas de agua y aceite en las áreas de trabajo o recolección, un sensor de flotación activa automáticamente una bomba de sumidero.

Esta bomba transporta el líquido contaminado hacia un separador de aceite y agua adyacente. El separador emplea tecnología patentada de coalescencia para eliminar eficazmente los hidrocarburos del flujo residual, reteniendo los aceites extraídos para su posterior disposición conforme a normativas ambientales.

El agua pretratada, libre de aceites, es finalmente descargada hacia un sistema de alcantarillado o tratamiento adicional. Todo el proceso es supervisado por un panel de control que permite operar la bomba en modo automático o manual, y realiza un monitoreo constante de los niveles de fluido tanto en el punto de captación como en el separador.

Este sistema garantiza un manejo eficiente, seguro y ambientalmente responsable de las aguas residuales con presencia de hidrocarburos.





FABRICACIÓN RESISTENTE Y DURADERA

En **Synertech**, fabricamos nuestros equipos utilizando **acero al carbón de alta calidad**, seleccionado por su resistencia estructural y durabilidad. Para garantizar una protección superior contra la corrosión, todos nuestros sistemas reciben un tratamiento especializado que incluye:

Desengrasado y desfosfatado para eliminar impurezas y preparar la superficie.

Sandblasting (granallado) para mejorar la adherencia de los recubrimientos.

Recubrimiento epóxico anticorrosivo de alta resistencia química.

Capa final de poliurea o recubrimientos técnicos según la aplicación, que proporcionan una barrera impermeable y altamente resistente a agentes agresivos como aceites, productos químicos o agua residual.

Este proceso de protección extiende significativamente la vida útil del equipo, reduce el mantenimiento y asegura un funcionamiento confiable incluso en ambientes exigentes como plantas de tratamiento de agua, sistemas industriales o infraestructuras hidráulicas.

Synertech combina ingeniería de alto desempeño con materiales de primera calidad para ofrecer soluciones duraderas, seguras y eficientes.



TRATAMIENTOS DEL ACERO

MATERIALES

- Acero Inoxidable de Acero al carbón
- Ácido Desengrasante
- Anticorrosivo (1mm interna y externamente)
- Poliurea (Gris 1mm interna y externamente)
- Capa de Pintura Gris Epóxica

RECUBRIMIENTO POLIUREA

La poliurea forma una membrana plástica que se adhiere completamente a las superficies metálicas, sin dejar áreas desprotegidas.

Entre sus ventajas destacan la protección anticorrosiva, ya que aísla el acero del entorno atmosférico, asegurando un 100% de protección contra la corrosión.

Además, refuerza estructuralmente los sistemas, reduce ruidos y sonidos, y aísla la temperatura externa e interna, pues es una geomembrana no conductiva. Protege los contenedores de sobrecargas eléctricas y de cargas electromagnéticas, como los rayos, y tiene una vida útil de más de 20 años.

CLEARWASH

ALCANCES DE REMOCIÓN DEL SEPARADOR DE HIDROCARBUROS SYNERTECH



Parámetro

Porcentaje de Remoción Aproximado

Aceites e Hidrocarburos Livianos (TPH)

85% – 95%

Grasas y sólidos flotantes

90% – 98%

Sólidos sedimentables

70% – 85%

**Carga orgánica
(DBO/DQO) (pretratamiento)**

30% – 50%

Turbidez (pretratamiento)

40% – 60%

ESTOS VALORES PUEDEN VARIAR SEGÚN:

- El tipo de contaminantes
- El caudal de entrada
- La frecuencia de mantenimiento
- El diseño exacto del sistema
(tipo de medio filtrado,
retención hidráulica, entre otros)

