

## SISTEMA TERMINODOUR T: CONTROL DE OLORES EN DEPÓSITOS Y TANQUES





## TERMINODOUR T

El sistema de control de olores Terminodour gama T neutraliza los olores de depósitos y edificios. Dicha unidad ioniza el aire puro y lo introduce en la cámara o edificio donde este aire ionizado oxida el olor; el proceso es muy efectivo ante la mayoría de olores provenientes de materia orgánica, incluidos los olores asociados al saneamiento.

El Terminodour T100 también soluciona el problema de la corrosión acelerada en tanques enterrados causada por la humedad y el ácido sulfhídrico. Este equipo consta de un ventilador, un filtro, la unidad ionizadora y la cámara reactiva, protegidos con una cubierta resistente a ruidos, a las condiciones atmosféricas e incluso a actos vandálicos.

El Terminodour T100 se suministra de modo que únicamente requiere una alimentación de energía y la conducción por medio de tuberías al foco de olor, y puede ser instalado por nuestro personal cualificado.

## BENEFICIOS

- ✍ Económico y con bajos costes de operación.
- ✍ Efectiva neutralización del olor.
- ✍ Reduce corrosión.
- ✍ No requiere productos químicos ni agua.
- ✍ Rápida instalación.
- ✍ Construcción robusta.
- ✍ Mantenimiento mínimo.
- ✍ Silencioso funcionamiento.
- ✍ Cubierta de acero resistente a inclemencias del tiempo y a actos vandálicos.
- ✍ Requiere poca potencia.

## APLICACIONES

El Terminodour T100 puede usarse en multitud de aplicaciones y olores. El T100 es efectivo ante todos los olores orgánicos, sin embargo la eficacia de reducción del olor variará según la intensidad y según el tipo de olor. Las aplicaciones típicas son:

- ✍ Tratamiento municipal de aguas residuales.
- ✍ Tratamiento industrial de aguas residuales.
- ✍ Manejo de pescado y comida.
- ✍ Mataderos.
- ✍ Basureros.

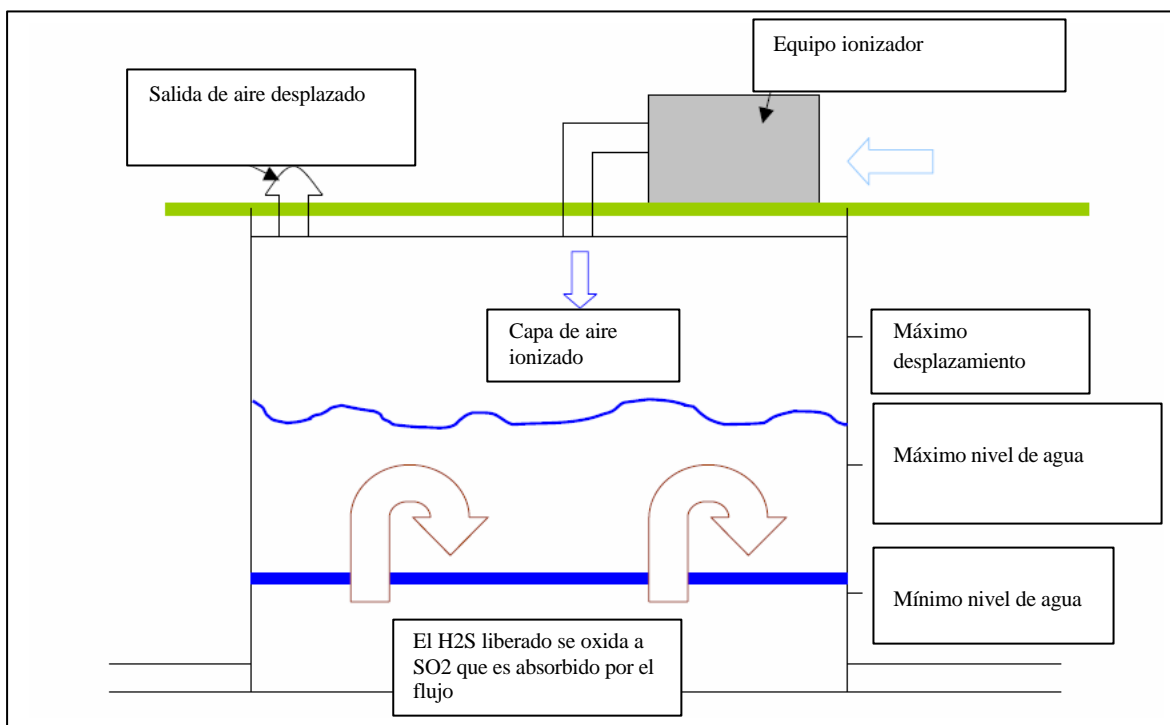


---

### HIDROSTANK, S.L.

Pol. Ind. La Nava s/n, 31300 Tafalla-Navarra  
Tel 948 74 11 10 Fax 948 74 18 90 [www.hidrostack.com](http://www.hidrostack.com) Email: [info@hidrostack.com](mailto:info@hidrostack.com)

## OPERACIÓN



El aire puro se filtra e ioniza antes de entrar al tanque o pozo. Este aire ionizado una vez dentro del pozo forma una capa en su parte superior. El ácido sulfhídrico liberado por el flujo asciende hacia la capa de aire ionizado, donde se oxida a dióxido de azufre, el cual, por su propio peso, cae y será rápidamente absorbido por el flujo. Al aumentar el nivel de agua en el tanque, el aire desplazado a su vez desplaza una parte de la capa ionizada a la atmósfera. Cuando el nivel de agua en el tanque desciende la capa ionizada se vuelve a recargar.

## DATOS TÉCNICOS

Capacidad de reducción: Hasta 99.99 %.

Capacidad de tratamiento: Los tamaños estándar cubren hasta un volumen de tanque de 500 m<sup>3</sup> (puede incrementarse el valor según especificación del cliente)

Potencia: Estándar 400/3/50 (monofásico a petición del cliente)

Materiales: Doble capa de GMS de alta calidad con núcleo de PUR foam.

## MODELOS

Modelo	Tratamiento	Longitud mm	Anchura mm	Altura mm	Peso Kg	Potencia Wattios	Ruido dB	Accesibilidad mm
	volumen(m <sup>3</sup> )							
T100	100	1290	670	820	95	300	<53	620
T100DS	100	1290	980	820	135	300	<53	620
T100EX	100	1600	980	820	150	800	<53	620
T100EXDS	100	1910	980	820	220	800	<53	620
T500	500	1600	670	820	130	420	<59	620
T500DS	500	1910	980	820	175	420	<59	620
T500EX	500	1910	980	820	180	800	<59	620
T500EXDS	500	2220	1290	820	275	800	<59	620