

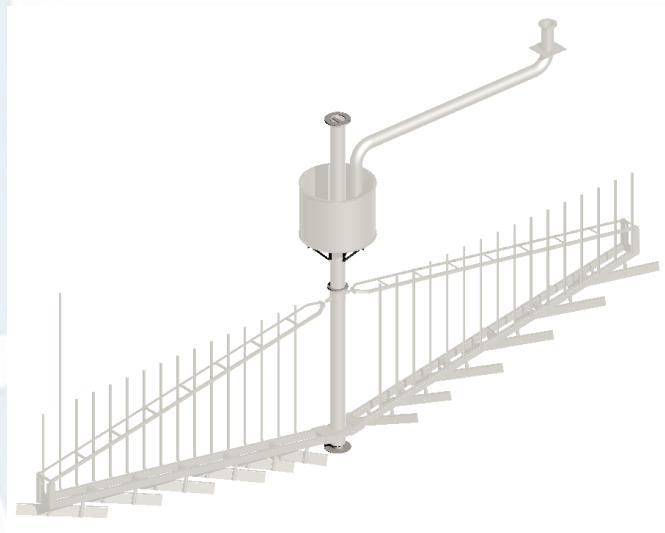


L'épaississeur constitue une étape clé du traitement des boues en station d'épuration. Il assure la concentration des boues primaires ou biologiques en réduisant leur teneur en eau avant déshydratation ou digestion, optimisant ainsi les volumes à traiter et les coûts d'exploitation.

L'unité se compose d'une cuve cylindrique ou tronconique équipée d'un pont racleur assurant la sédimentation et le compactage progressif des boues. Au centre, un puits d'alimentation reçoit les boues diluées et favorise leur répartition homogène dans la cuve. Ce puits peut être muni d'un système d'injection de flocculant, permettant une meilleure agglomération des particules et une sédimentation accélérée, gage d'un épaississement plus efficace.

Plusieurs versions sont disponibles :

- Le mécanisme d'entraînement est proposé en version centrale.
- Les herses et racleurs de fond assurent le déplacement lent et régulier des boues épaissies vers la zone d'extraction. Leur conception en pales inclinées optimise la poussée tout en évitant la remise en suspension des matières.
- Ces éléments, dimensionnés pour supporter les efforts de cisaillement, peuvent être réalisés en inox 304L ou 316L, tout comme le reste de la structure, assurant une résistance accrue à la corrosion et une durabilité maximale.



Exemples de réalisations

Lieu	Année	Diamètre	Tête
Durtal	2011	4,50 m	ENT1.0
Le Creusot	2010	6,00 m	ENT1.5
Marquette lez Lille	2012	17,00 m	ENT6.7
Saint Fons	2011	27,00 m	ENT 14.0



L'équipement peut être complété par des systèmes de lavage automatique, un contrôle de niveau et une instrumentation de suivi. Sa conception modulaire et ses équipements en inox garantissent une intégration aisée dans tout type d'ouvrage, neuf ou en réhabilitation.