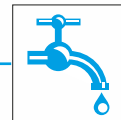


## SPECIAL PARKING SOUTERRAIN

COMPARTIMENT RELEVAGE INCORPORÉ - Suivant norme EN 858-1

### OPTIMUS acier

Du 1,5 au 30 l/s.



Sans by-pass - Traitement intégral du débit

Classe 1. Rejet  $\leq 5$  mg/l avec structure coalescente

#### PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Le séparateur à hydrocarbures est utilisé pour retenir les boues et autres matières d'écantables, ainsi que les hydrocarbures libres présents dans l'effluent à traiter.

#### DESCRIPTION DU PRODUIT

##### Produit marqué CE Norme applicable EN 858

Construction Acier traité par sablage SA 2.5 et recouvrement intérieur/extérieur Époxy, finition peinture RAL 7001.  
Siphon de sortie avec obturateur automatique avec flotteur polyéthylène.  
Déflecteur brise-jet entrée.  
Cloison interne.  
Compartment de relevage.

#### ÉQUIPEMENTS

- Amorce(s) de Rehausse ØD mm, H 100
- Structure coalescente (Maintenance voir notice p 32)
- Obturateur Automatique tarage 0,85 (Maintenance voir notice p 32)

#### OPTIONS

- Alarme Niveau Hydrocarbures.
- Alarme Niveau Boues.
- Sortie évacuation Hydrocarbures.
- Cuve de stockage.
- Panier dégrilleur.
- Pompe relevage.
- Colonne de vidange.

**INSTALLATION :** Suivre notre fiche de conseil de pose.

**MISE EN FONCTIONNEMENT ET ENTRETIEN :** Notice de conseils p 32



#### Alarme hydrocarbures

Alimentation 220V.

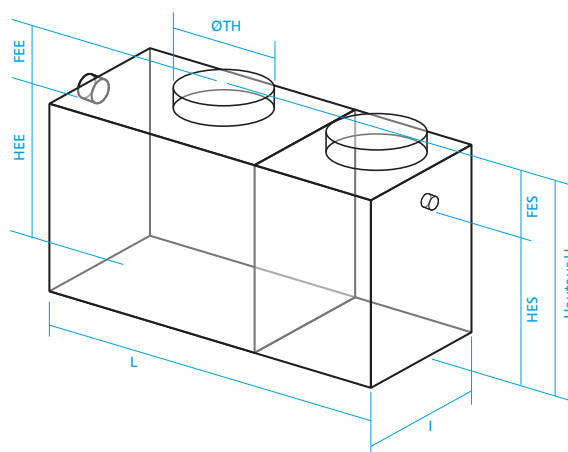
Alarme certifié Atex  
certifié CE Ex II 3 G  
[Étex 1a] intégré dans  
un boîtier IP 67.

Sonore et visuelle, livrée  
avec une sonde.



CE

PRODUIT FABRIQUÉ  
PAR COC ENVIRONNEMENT



REF	1 pompe	2 pompe	Vol. Deb	L mm	I mm	H mm	HEE mm	HES mm	DN mm	FEE mm	FES mm	Ø TH mm	Nbre TH	Poids Kg
OPH-A-3-R	1	2	300	2200	700	900	650	600	100	250	300	600	2	145
OPH-A-6-R	1	2	600	2400	1000	1100	790	740	160	310	360	600	2	280
OPH-A-8-R	1	2	800	2700	1250	1100	790	740	160	310	360	600	3	300
OPH-A-10-R	1	2	1000	3000	1100	1200	890	840	160	310	360	600	3	350