



# CENTRÍFUGA DECANTER PORTÁTIL

Equipo hidráulico compacto y de alta resistencia, equipado con bomba triple hidráulica PARKER, instalada desde la salida de la unidad de potencia, encargada de generar y enviar la presión hidráulica derivada de la potencia del motor hacia el sistema de control.

Incluye una tina de almacenamiento de 900 L para el fluido separado en la centrifuga, junto con dos bombas de transferencia sumergibles HYCON de procedencia danesa, controladas directamente desde el mismo sistema hidráulico, lo que asegura rendimiento eficiente y confiable en operación continua.

Opera con motor diésel HATZ 3H50TI de 64 hp a 2800 rpm, con control inteligente que optimiza desempeño en condiciones exigentes.

Las estructuras integran puntos de izaje certificados en cada equipo del sistema, facilitando transporte y montaje seguro en campo.

Powered By



HATZ



 CONTACTANOS

+593-97- 976- 1250

+593-98-803-5209



### Sistema de separación de sólidos

Diseñado con estructura ligera y compacta, permite izar y transportar fácilmente tanto por helicóptero como por personal en campo.

Dispone de una unidad de potencia diésel de fácil mantenimiento, capaz de entregar alto torque a bajas revoluciones, asegurando operación confiable y óptimo desempeño en condiciones de trabajo intensivo.

El sistema hidráulico avanzado con control inteligente facilita la operación y maximiza la eficiencia, mientras que el diseño compacto y robusto reduce vibraciones, incrementa la estabilidad y prolonga la vida útil del equipo.

En un solo sistema se integran alto rendimiento, eficiencia y durabilidad, ideal para aplicaciones críticas donde la confiabilidad y la continuidad operativa son esenciales.

### CENTRIFUGA

- ✓ Diámetro del tazón - 225 mm
- ✓ Longitud del tazó - 875 mm
- ✓ Caudal máximo: 150 LPM
- ✓ Velocidad máxima de rotación: 3900 RPM
- ✓ Capacidad de separación: 2-5 micrones
- ✓ Motor hidráulico de pistones con retroceso libre y soporte.

