



Hiprolyser[®]

Modèles standard : 280, 560, 1100, 2200, 4250, 8500

Production sûre, fiable et efficace
d'hypochlorite de sodium sur site.

Préparation sûre de l'hypochlorite de sodium

Utilisant du sel inoffensif, de l'eau et de l'électricité, les systèmes d'électrochloration Hyprolyser[®] iSEC[®] fournissent une solution d'hypochlorite de sodium < 1,0 % à la demande. Générée par l'électrolyse d'une solution de saumure diluée.

En raison de la faible teneur en produit caustique et en minéraux de la solution générée, les tâches de nettoyage et de détartrage des points d'injection sont totalement éliminées.

L'hypochlorite de sodium de qualité commerciale peut se dégrader rapidement pendant le stockage, perdant souvent jusqu'à 20 % de sa teneur en chlore. La solution d'hypochlorite de sodium < 1,0 % produite par le système Hyprolyser[®] ne nécessite pas de produits chimiques tampons caustiques ou d'additifs pour conserver sa teneur en chlore. Elle peut conserver sa concentration initiale de chlore pendant des mois.

La combinaison du stockage d'une solution de faible concentration, de l'absence de livraisons de produits chimiques, de la manipulation et de l'intervention de l'opérateur réduit considérablement la probabilité d'un déversement accidentel.





Facile à utiliser

L'opérateur est tenu de remplir de sel le réservoir du saturateur. À partir de là, le système Hyprolyser® produit une solution de saumure concentrée qui est ensuite diluée jusqu'à la concentration correcte pour une électrolyse efficace. La saumure diluée est ensuite acheminée vers la cellule électrolytique où le courant électrique traverse la solution, produisant de l'hypochlorite de sodium. Le processus se poursuit automatiquement jusqu'à ce que le réservoir de stockage du produit soit rempli. Une gamme d'options de pompes de dosage et de transfert est disponible pour acheminer l'hypochlorite en toute sécurité vers le processus de désinfection/traitement.

Avantages

- Élimination de la livraison et la manipulation de produits chimiques dangereux
- Manipulation de sel uniquement
- Production sur place pour un stockage à la demande ou résiduel
- Élimination du blocage de la pompe doseuse associée aux hypochlorites commerciaux
- Élimination de l'entartrage du point d'injection associé aux hypochlorites de sodium et de calcium commerciaux
- Avantages considérables pour les opérateurs en matière de santé et de sécurité

Domaines d'application

- Désinfection des piscines et des spas
- Chloration de l'eau potable
- Lavage / traitement des aliments
- Laiteries / Brasseries nettoyage en place (NEP)
- Traitement biocide des tours de refroidissement
- Désinfection secondaire
- Traitements de chloration industriels

**Systèmes de
chloration
électrolytique**



CARACTÉRISTIQUES

- Électrolyse sur site de la saumure pour la génération et la préparation en toute sécurité d'une solution d'hypochlorite de sodium à < 1 %
- Procédé électrolytique sûr et totalement étanche
- Facile à utiliser
- Panneau de commande et écran OLED intégrés
- Fonctionnement manuel et automatique
- Option d'affichage multilingue
- Option d'enregistrement des événements et des données d'alarme télémétrique
- Production de chlore de 0,28 à 8,5 kg/h

SPÉCIFICATIONS

Description	Unité	Modèles standard d'Hyprolyser®					
		280	560	1100	2200	4250	8500
Capacité en chlore	g/h	280	560	1100	2200	4250	8500
Concentration de chlore	g/h	5 - 7					
Consommation électrique	kWh	1,4	2,8	5,6	12	24	47
Alimentation électrique	V	120/230V-		230V-	400V 3N-		
				400V 3N-			
Pression de fonctionnement	Bar	2 - 8					
Consommation d'eau nominale	l/h	49	98	196	392	650	1300
Consommation nominale de sel	kg/h	0,93	1,80	3,60	7,30	14,02	28,04
Classe de protection	IP	5X				54	
Température ambiante admissible	°C	5 à 40					
Altitude maximale	m	2000 (déclassement de la température ambiante de 5°C/1000m pour une altitude de fonctionnement supérieure à 2000m/6500ft)					
Degré de pollution		2					
Température admissible de l'eau d'alimentation	°C	8 à 20*					

** refroidisseur recommandé au-dessus de 20°C.
Autres spécifications disponibles sur demande.

Guide rapide des tailles

Capacité approximative	Eau potable MLD @ 1ppm Cl ₂	Volume(s) total(s) maximal(s) de bassin m ³					
		204,0	16000				
	102,0	8000				4250	8500
	52,8	4000					
	26,4	2000		1100	2200	4250	8500
	13,4	1000	560				
	6,7	500		280			
	Chlore gazeux (kg/jour)	5	9,4	18,5	40	76,5	153
	Hypochlorite de sodium 12 % (L/jour)	30	60	110	240	455	910
	Calcium hypo 70 % (kg/jour)	7	13,5	26,5	57	109	218

Utilisation quotidienne actuelle de produits chimiques

SPÉCIFICATIONS

Qualité de l'eau d'approvisionnement (eau adoucie uniquement)

Température (°C)	8-20*
Pression d'entrée maximale (MPa)	0,4
Turbidité (NTU)	< 5
pH	6,5-10
Taille des particules (µm)	< 100
Fer (µg/l)	< 200
Manganèse (µg/l)	< 10
Fluorure (mg/l)	< 2
Dureté (mg/l de CaCO ₃)	< 20
Dureté (°dH)	< 1
Chlore libre (mg/l)	< 1

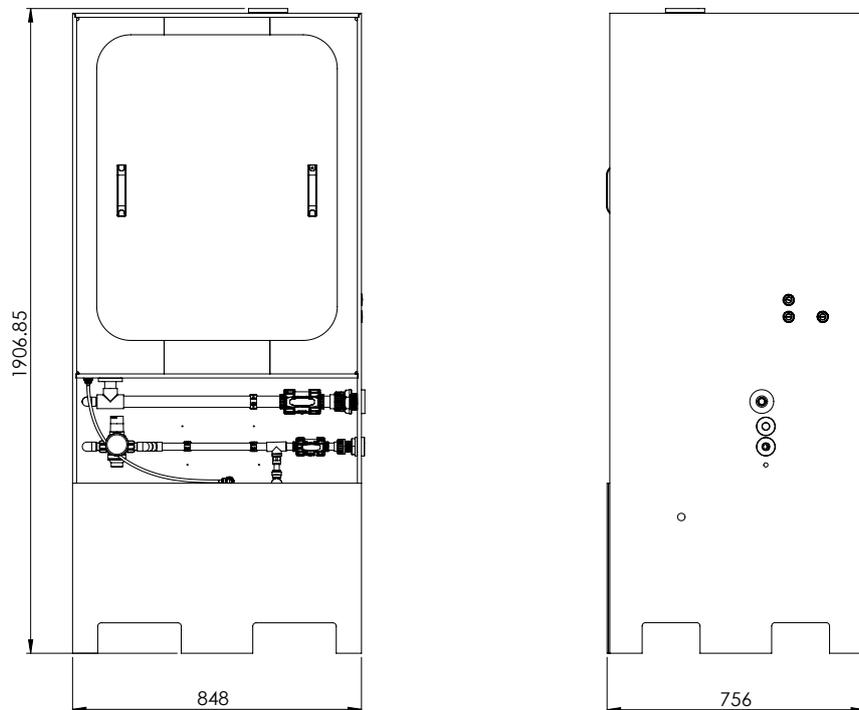
*Un chauffe-eau ou un refroidisseur est nécessaire si la température de l'approvisionnement en eau dépasse les paramètres recommandés.

Qualité du sel

Élément/Composé	Limite supérieure (mg/kg)
Arsenic (As)	13
Cadmium (Cd)	1,3
Chrome (Cr)	13
Fer (Fe)	10
Mercuré (Hg)	0,26
Nickel (Ni)	13
Manganèse (Mn)	0,5
Plomb (Pb)	13
Antimoine (Sb)	2,6
Sélénium (Se)	2,6
Calcium (Ca)	100
Magnésium (Mg)	100
Bromure (Br ⁻)	100

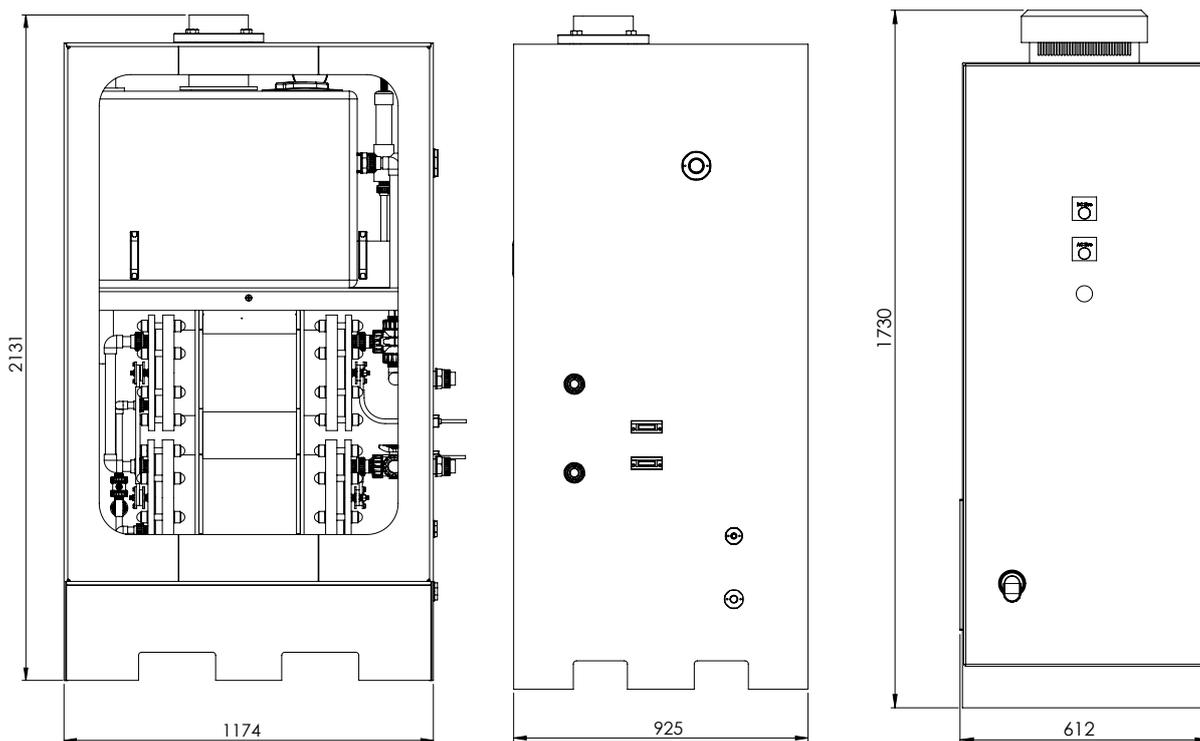
DIMENSIONS

Standard



Toutes les dimensions sont en mm

Haute capacité



Toutes les dimensions sont en mm

Alimentation en courant continu

COMPOSANTS ET ACCESSOIRES DU SYSTÈME



Module Modbus RTU disponible en option.
Non inclus dans l'étendue standard de la fourniture.



Le kit de test de l'Hyprolyser[®] contient tous les instruments, la verrerie et les réactifs pour effectuer tous les tests de routine et de service nécessaires pour confirmer et contrôler le bon fonctionnement du système.

RÉSUMÉ



Faible impact sur l'environnement

Emballage recyclable minimal, transport réduit, pas d'élimination de déchets dangereux.



Économique

Faible coût du sel, réduction des coûts des produits chimiques de correction du pH, réduction du travail de l'opérateur, faibles coûts de service.



Simplicité d'utilisation

Remplir le saturateur avec du sel, pas de maintenance corrective de l'injecteur de chlore, pas d'intervention technique requise par l'opérateur, système à faible risque.



Faible entretien

Une conception intelligente et une ingénierie robuste nécessitent une maintenance périodique simple et minimale.



Fiable

Test et inspection annuels, intervalle d'entretien de 2 ans, garantie de 2 à 5 ans, durée de vie typique de l'électrolyseur de 6 à 8 ans.



Système à faible risque

Livraison et stockage du sel, aucun danger toxique pour le personnel ou les voisins, aucune élimination de déchets dangereux et aucune manipulation de produits chimiques.

Gaffey Technical Services Ltd.
Appelez le **+44 (0)1254 467138**
ou consultez www.gaffey.co.uk

Unit 3a Newhouse Road,
Huncoat Business Park,
Accrington, Lancashire BB5 6NT

La vente et le service après-vente des systèmes Hyprolyser® sont assurés par notre réseau de partenaires agréés. Hyprolyser® et iSEC® sont des marques déposées de Gaffey Technical Services Ltd. © 2022 Gaffey Technical Services Ltd.

Pour de plus amples informations ou une assistance : info@gaffey.co.uk

