

# ESTACIÓN REUTILIZACIÓN A. GRISES GREM 500 VS

Estación de tratamiento y reutilización de aguas grises tipo ACO GREM 500 VS mediante tecnología de membranas fabricada en plástico reforzado con fibra de vidrio (GRP) en formato vertical para instalación en superficie. Con capacidad de agua regenerada 500 l/día y una capacidad máxima de filtración de 1000 l/día en cumplimiento de la norma UNE-EN 16941-2:2021 y el Real Decreto 1085/2024. Solución formada por 1 equipo de dimensiones 1440mm de largo, 720mm de ancho y 1731mm de alto. Con conexión de entrada DN110, salida DN50 y rebosadero DN110 y con 2 tapas de acceso al interior del equipo de dimensiones 1xØ410 1xØ313mm realizadas en polietileno. Incluye soplante de membrana, sistema de cloración y panel de control. Potencia total instalada: 173w Peso: 88 kg. Código:OPK01970

## Beneficios

- Reducción del consumo de agua potable de la red del edificio.
- Solución sostenible y gran ahorro económico.
- Ayuda a la conservación del medio ambiente.
- Equipo compacto y pasapuertas: Oxidación, filtración por membranas, cloración y acumulación en un solo equipo.



## Características

### Áreas de aplicación

- Equipo de tratamiento de aguas grises mediante filtración de membranas aplicado en edificación:
  - Descarga de cisternas WC.
  - Riego de jardinería por aspersión.
  - Limpieza de exteriores.

### Biorreactor de membranas

- Descomposición biológica de la materia orgánica.
- Aportación de aire mediante compresor.
- Sistema de boyas para marcha-paro.
- Membranas de ultrafiltración de 0,1 micras de paso.
- Potencia total 173W.
- Consumo eléctrico máximo de 1,7kWh/m<sup>3</sup>.

### Cloración y acumulación

- Depósito auxiliar circular para la cloración de 100L 580mm de diámetro y 600mm de altura.
- Sistema de boyas para el agua tratada

### Cuadro eléctrico

- Corriente monofásica 230 V

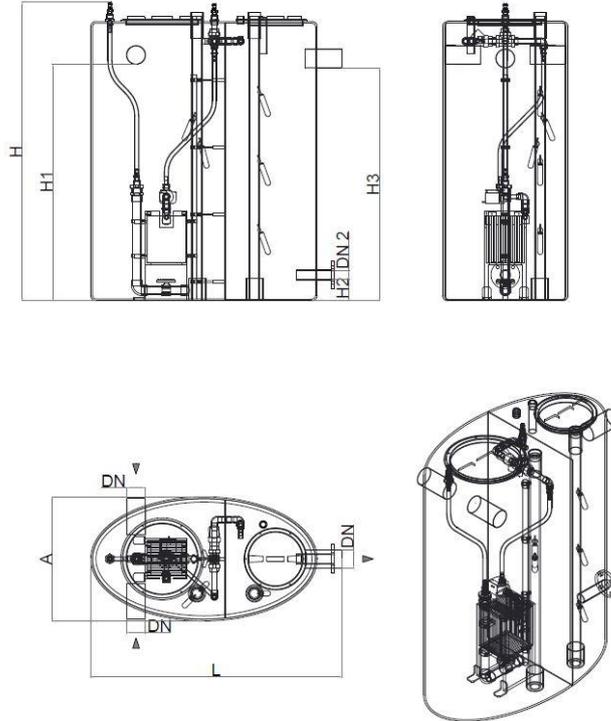
### Calidades del efluente

- DBO5 (mg/l) <15
- DQO (mg/l) <50
- SS (mg/l) <2
- Turbidez (UNT) <1
- Escherichia Coli (UFC/100 ml) 0
- Huevos de nematodos (huevo/10 l) <1

### Reducción

- DBO5 (%) = 90
- DQO (%) = 83
- SS (%) = 98
- Turbidez (%) = 99
- Los equipos se han diseñado para tratar las aguas residuales con la siguiente composición: DBO5: 400ppm, DQO: 600ppm, SS: 450ppm

Modelo		Aguas regeneradas (l/día)			Filtración (l/día)	Peso (Kg)	
GREM 500 VS		500			1000	88	
L (mm)	A (mm)	H (mm)	H1 (mm)	H2 (mm)	H3 (mm)	DN (mm)	DN2 (mm)
1440	720	1731	1370	125	1350	110	50



**Etapas de funcionamiento:**

- 1- Oxidación biológica: En el reactor biológico tiene lugar la descomposición biológica de la materia orgánica gracias a la aportación de aire y a la generación de microorganismos aerobios.
- 2- Filtración: Se produce la separación sólido-líquido por filtración mediante tecnología de membranas. Mediante un sistema de succión se ejerce una presión de vacío en las membranas creándose un flujo fuera-dentro de modo que el agua penetra a través de
- 3- Cloración y acumulación: El agua tratada es clorada mediante la dosificación de hipoclorito sódico permitiendo conservar las propiedades sanitarias del efluente asegurando la reutilización de las aguas y posteriormente se almacena en el compartimento

