



Ofrecemos **Soluciones**  
**en todo el mundo**



## Hay desafíos a nivel local y a escala mundial – y Soluciones HUBER



Hay una Solución para casi todos los problemas

La encontraremos, la desarrollaremos y la aplicaremos

Afrontamos muchos retos en nuestras vidas y hemos aprendido a encontrar soluciones. A veces tenemos que buscar el consejo de los expertos. Los ingenieros de HUBER son expertos en tratamiento de aguas y de residuos. Si usted tiene un problema de este tipo, por favor consúltenos, plantéenos su reto. Le ayudaremos a encontrar una solución y la desarrollaremos con usted.

### **Retos locales y globales**

Quizás es usted un operador de planta o un ingeniero de una empresa consultora. Quizás está buscando procesos y equipos para mejorar los rendimientos y la eficacia, aumentar la fiabilidad y reducir los costes. ¡Hable con nosotros!

La energía, el agua y la comida están escaseando y encareciéndose. Nos enfrentamos a una época de escasez de los recursos naturales y a un cambio climático con consecuencias potencialmente

catastróficas para todo el mundo, especialmente para los más pobres.

Solamente estaremos actuando con responsabilidad si implantamos todas las estrategias posibles de desarrollo sostenible, si ahorramos en el uso de nuestros recursos y reutilizamos la energía y los residuos.

Este folleto pretende transmitirle una idea general de nuestras Soluciones. Hay otros retos, por supuesto. Consúltenos su problema y encontraremos otra Solución.

**Los Productos HUBER son los ladrillos de las Soluciones HUBER.**

**¡Cerramos el ciclo del agua!**

**¡HUBER convierte el agua residual en un recurso!**



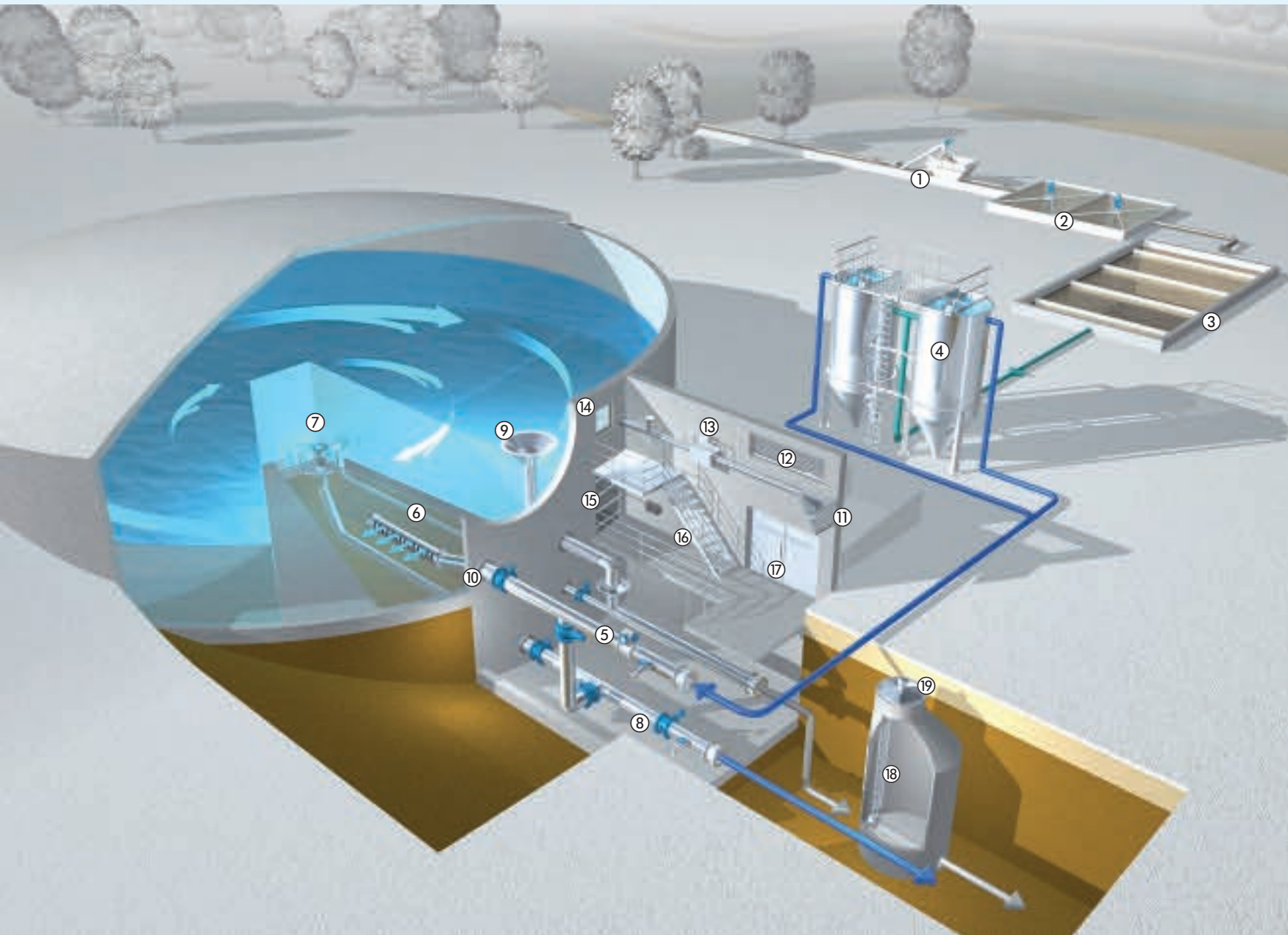
Desarrollamos Soluciones gracias a su colaboración y al trabajo compartido



## ► Índice de contenidos

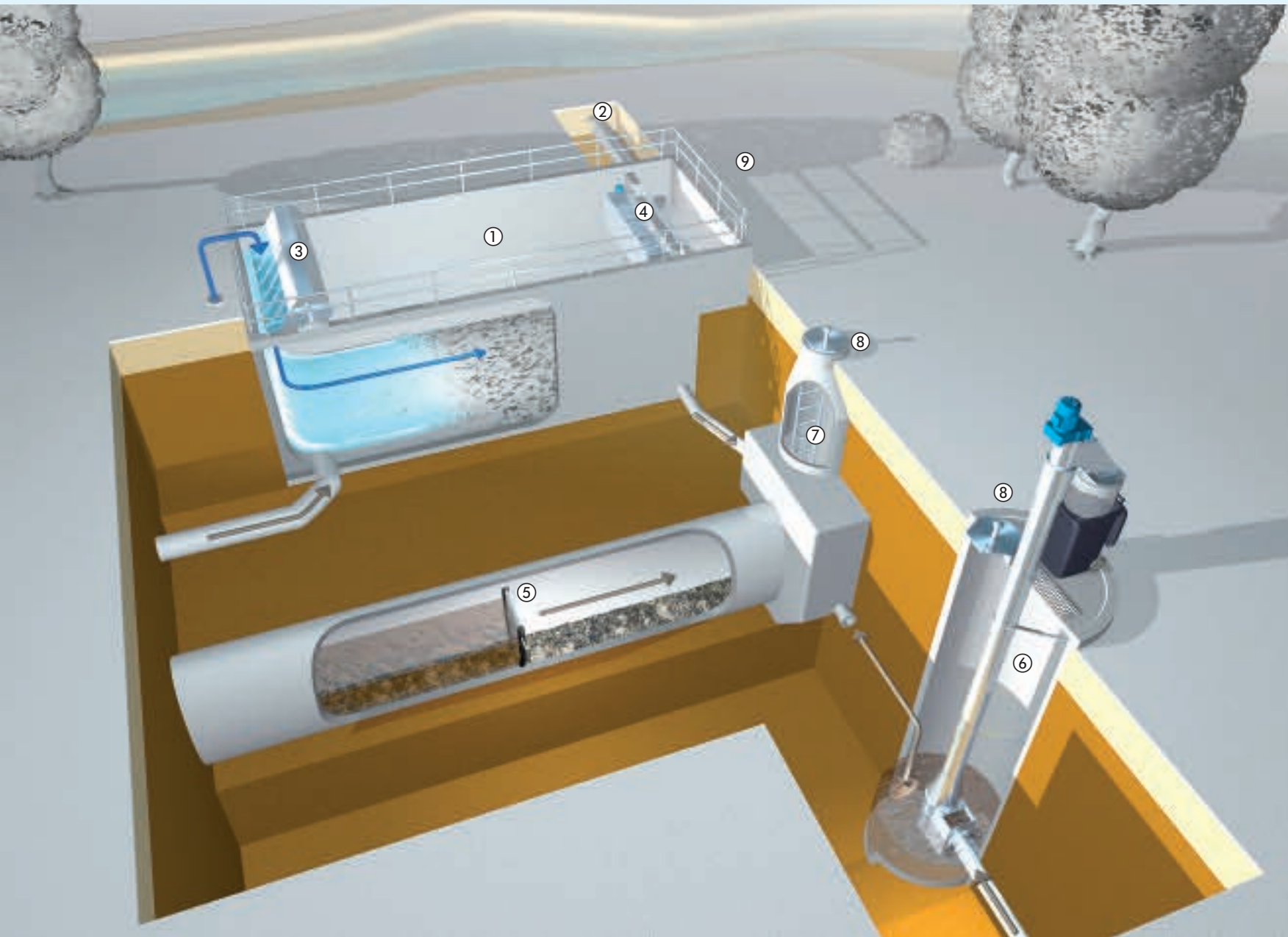
Soluciones HUBER para depósitos de agua potable . . . . .	6 – 7	Solución HUBER ThermWin® para la recuperación de calor del agua residual . . . . .	32 – 33
Soluciones HUBER para redes de colectores . . . . .	8 – 9	HUBER TubeWin para la recuperación de calor del agua residual. . . . .	34 – 35
Soluciones HUBER para el tratamiento de agua centralizado . . . . .	10 – 11	Solución HUBER para la recuperación de energía del agua residual: Recuperación de calor del efluente de planta para el secado de fangos . . . . .	36 – 37
Soluciones HUBER para el pretratamiento mecánico . . . . .	12 – 13	Soluciones HUBER para la reutilización del agua residual y la recuperación de calor . .	38 – 39
Soluciones HUBER para el tratamiento biológico de aguas residuales: Equipos HUBER para procesos MBR . . . . .	14 – 15	Soluciones HUBER para mataderos e industria cárnica . . . . .	40 – 41
Soluciones HUBER para decantadores . . . . .	16 – 17	Soluciones HUBER para la industria láctea . . . . .	42 – 43
Soluciones HUBER para el tratamiento de fangos . . . . .	18 – 19	Soluciones HUBER para la industria cervecera y de bebidas . . . . .	44 – 45
Soluciones HUBER para el secado de fangos: Secado solar HUBER Solar Active Dryer SRT . . . . .	20 – 21	Soluciones HUBER para la industria textil y del cuero . . . . .	46 – 47
Soluciones HUBER para el secado de fangos: Secado térmico HUBER BT con aporte de energía . . . . .	22 – 23	Soluciones HUBER para la industria pastero-papelera . . . . .	48 – 49
Soluciones HUBER para la incineración descentralizada del fango con el sistema HUBER sludge2energy . . . . .	24 – 25	Soluciones HUBER para el tratamiento de RSU . . . . .	50 – 51
Soluciones HUBER para el tratamiento de fango séptico . . . . .	26 – 27	Soluciones HUBER para el tratamiento de arenas . . . . .	52 – 53
Soluciones HUBER para el tratamiento descentralizado y reutilización de aguas residuales . . . . .	28 – 29	Soluciones HUBER para la industria de reciclaje de plásticos . . . . .	54 – 55
Soluciones HUBER para el tratamiento descentralizado / semi-centralizado y reutilización de aguas residuales . . . . .	30 – 31		

## Soluciones HUBER para depósitos de agua potable



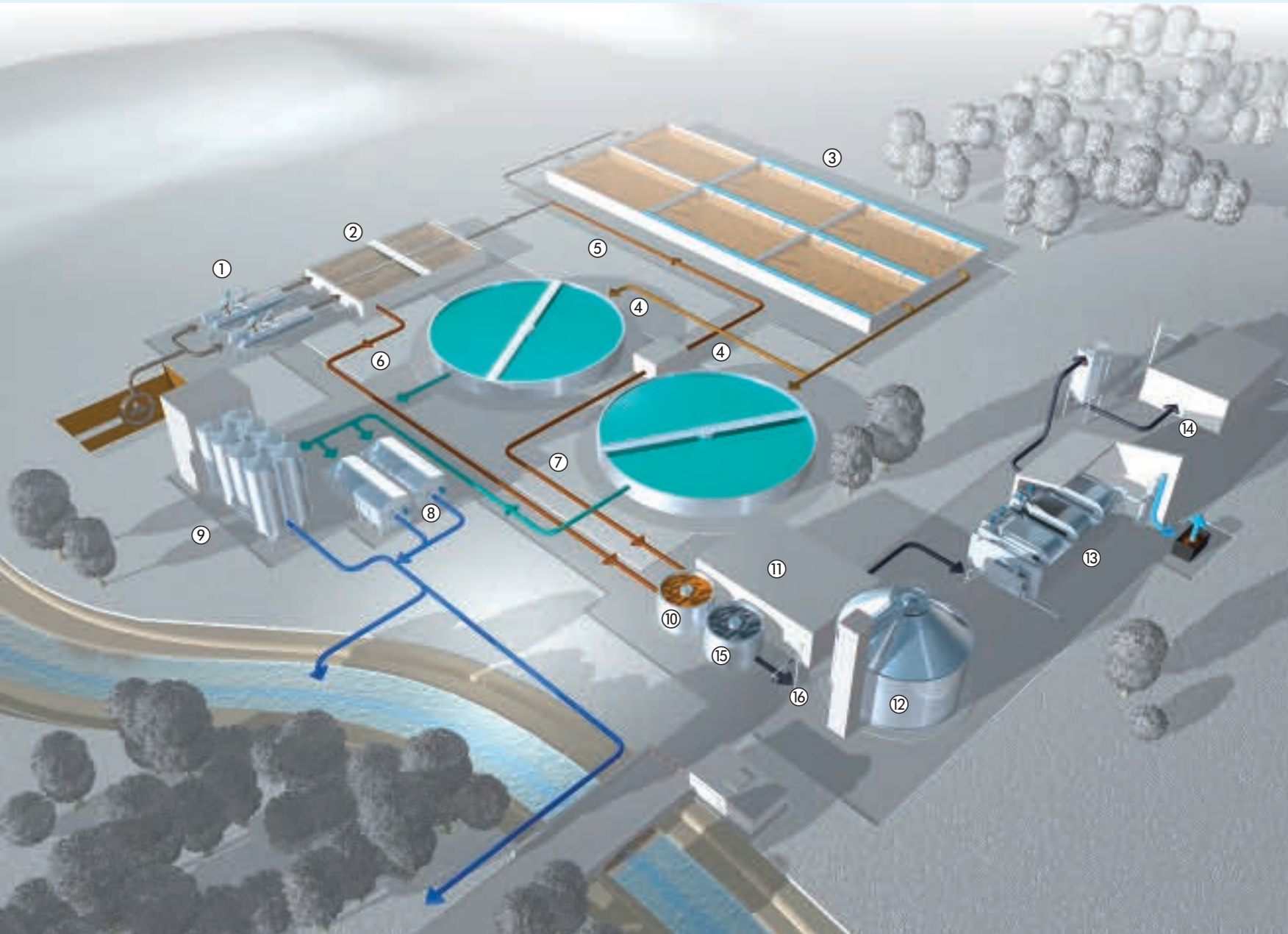
- ① Tamices ROTAMAT® / Tamizado del agua
- ② Coagulación / Floculación
- ③ Decantador
- ④ Filtro de arena CONTIFLOW® CFSF – Tratamiento avanzado / Filtración
- ⑤ Caudalímetro
- ⑥ Tubería de alimentación HUBER
- ⑦ Agitador
- ⑧ Válvula antirretorno
- ⑨ Sistema de evacuación HUBER – Rebose de emergencia
- ⑩ Pasamuros HUBER en acero inoxidable
- ⑪ Rejilla de ventilación de emergencia HUBER en acero inoxidable con filtro grueso
- ⑫ Rejilla de ventilación HUBER en acero inoxidable
- ⑬ Equipo de filtración de aire HUBER
- ⑭ Ventana HUBER con marco de acero inoxidable
- ⑮ Puerta técnica HUBER en acero inoxidable
- ⑯ Plataforma, escaleras y barandillas HUBER en acero inoxidable
- ⑰ Puerta de seguridad HUBER en acero inoxidable
- ⑱ Escalera de seguridad HUBER con protección anticaída
- ⑲ Boca de hombre HUBER

## Soluciones HUBER para redes de colectores



- ① Tanque de tormentas
- ② Aliviadero de la red unitaria
- ③ Volquetes HUBER SK
- ④ Tamiz de aliviadero ROTAMAT® RoK 2
- ⑤ Sistema de arrastre en colectores HUBER Power Flush®
- ⑥ Tamiz en pozos de bombeo ROTAMAT® RoK 4
- ⑦ Escalera de seguridad HUBER
- ⑧ Bocas de hombre HUBER
- ⑨ Barandillas HUBER

## Soluciones HUBER para el tratamiento de agua centralizado

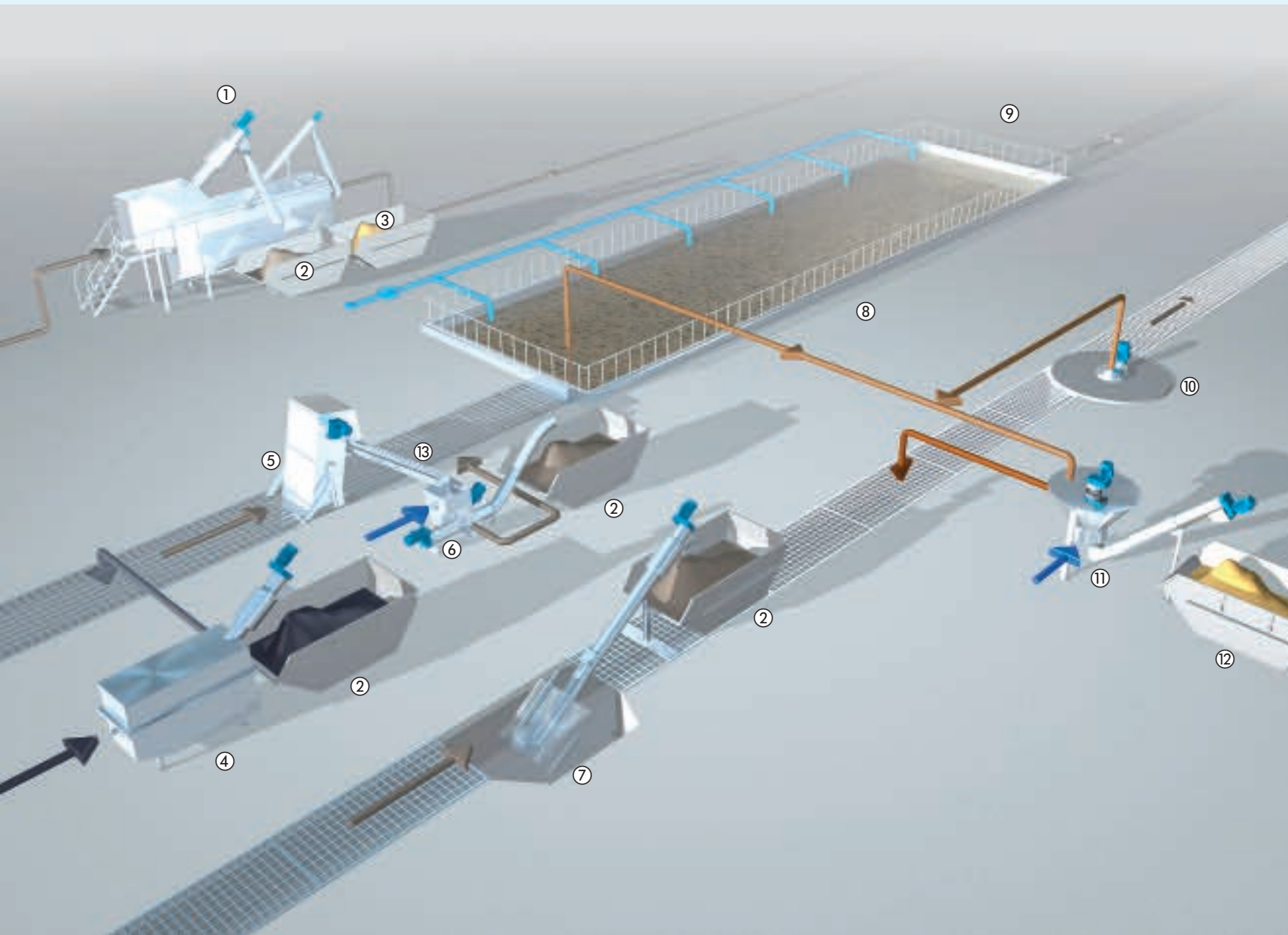


- ① Pretratamiento mecánico completo:  
Equipo compacto HUBER ROTAMAT®  
Ro 5
- ② Decantadores primarios con  
equipamiento HUBER de acero  
inoxidable
- ③ Cubas de desnitrificación y aireación  
con equipamiento HUBER de acero  
inoxidable
- ④ Decantadores secundarios con  
equipamiento HUBER de acero  
inoxidable
- ⑤+⑥+⑦ Recirculación de fangos +  
Fango primario + Fangos en exceso
- ⑧ Microtamiz de discos RoDisc®
- ⑨ Filtro de arena HUBER CONTIFLOW®
- ⑩ Pre-espesamiento con equipamiento  
HUBER de acero inoxidable
- ⑪ Tratamiento de fangos con equipos  
HUBER
- ⑫ Digestor anaerobio
- ⑬ Secado térmico HUBER BT
- ⑭ Aprovechamiento de fangos  
sludge2energy®
- ⑮ Espesador con equipamiento HUBER  
de acero inoxidable
- ⑯ Tubería HUBER para llenado de cubas  
con fango espesado

No se muestran en este esquema:

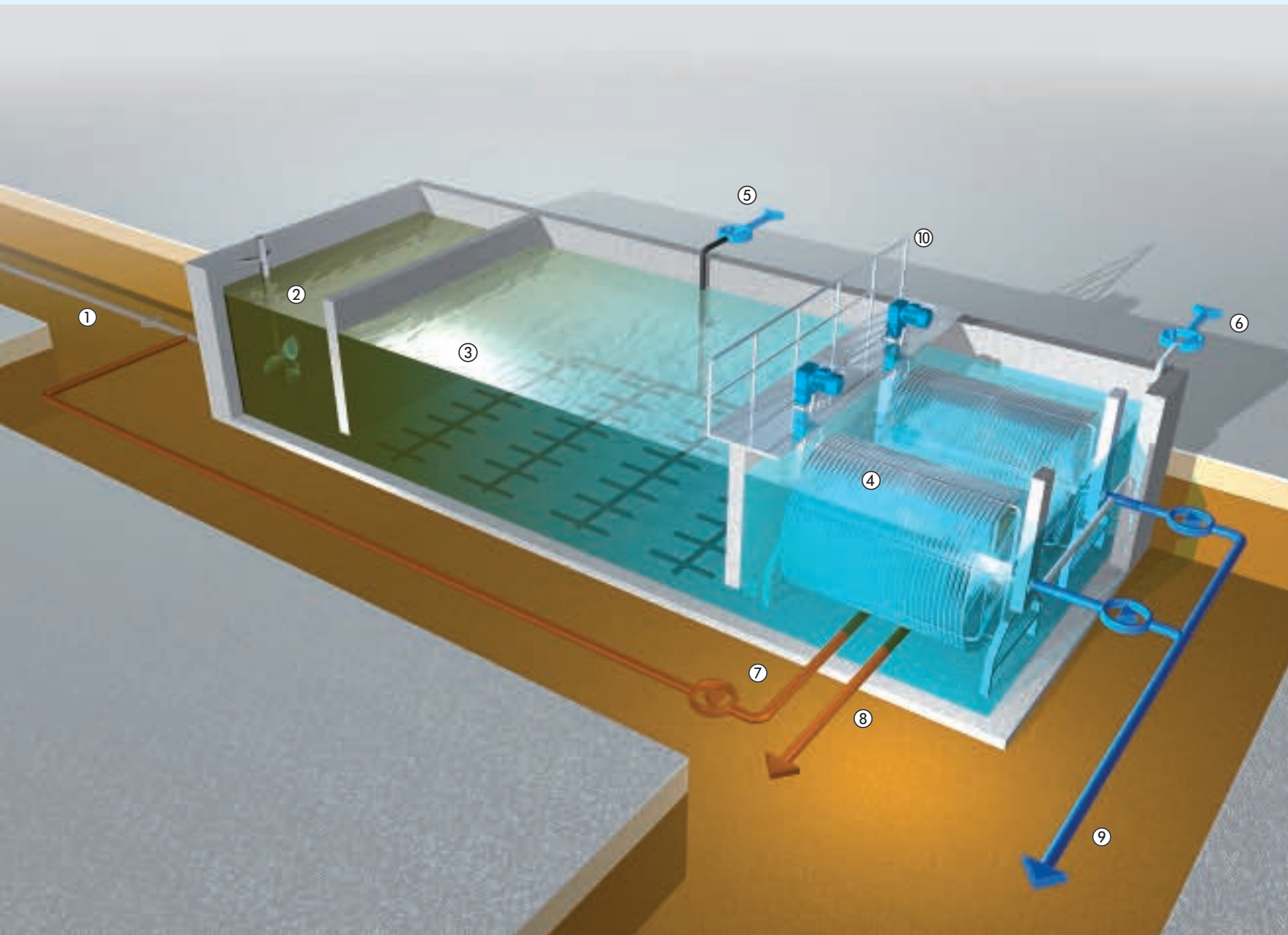
- Tecnología de membranas HUBER
- Recuperación de calor HUBER
- Tratamiento de residuos de desbaste  
y arenas HUBER

## Soluciones HUBER para el pretratamiento mecánico



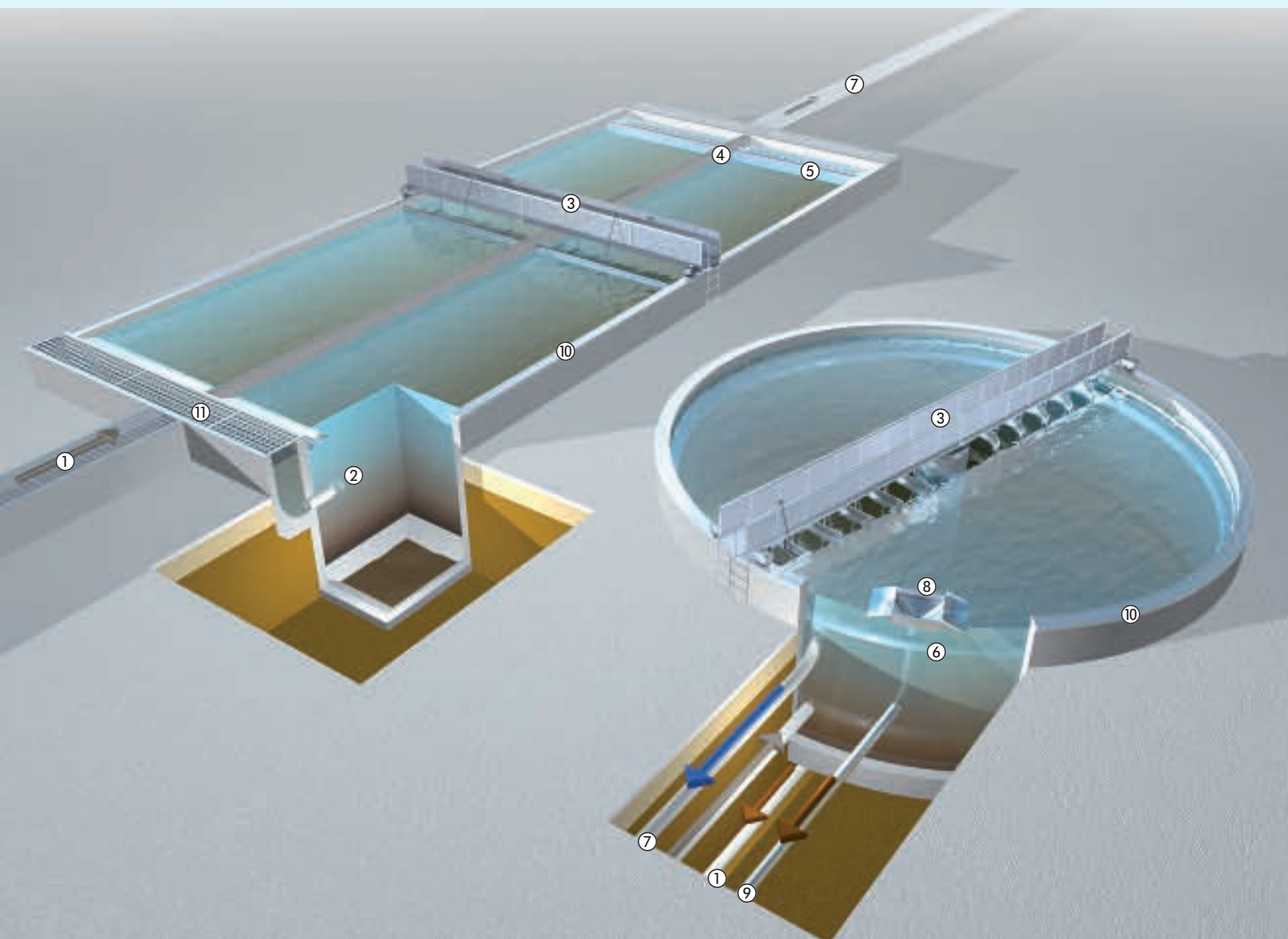
- ① Equipo compacto HUBER ROTAMAT® Ro 5
- ② Residuo de desbaste lavado y prensado
- ③ Arena seca
- ④ Recepción de fango séptico: Equipo de recepción de fangos ROTAMAT® Ro 3.1
- ⑤ HUBER RakeMax® Reja de gruesos
- ⑥ Prensa de residuo de desbaste con lavado integrado HUBER WAP/SL
- ⑦ Tamiz rotativo de finos ROTAMAT® Ro 2
- ⑧ Desarenador longitudinal aireado con equipamiento HUBER de acero inoxidable
- ⑨ Barandillas HUBER
- ⑩ Desarenador de vórtice HUBER VORMAX®
- ⑪ Lavador de arenas COANDA RoSF 4
- ⑫ Arena lavada y deshidratada apta para reutilización
- ⑬ Tornillo transportador ROTAMAT® Ro 8

## Soluciones HUBER para el tratamiento biológico de aguas residuales: equipos de membranas HUBER



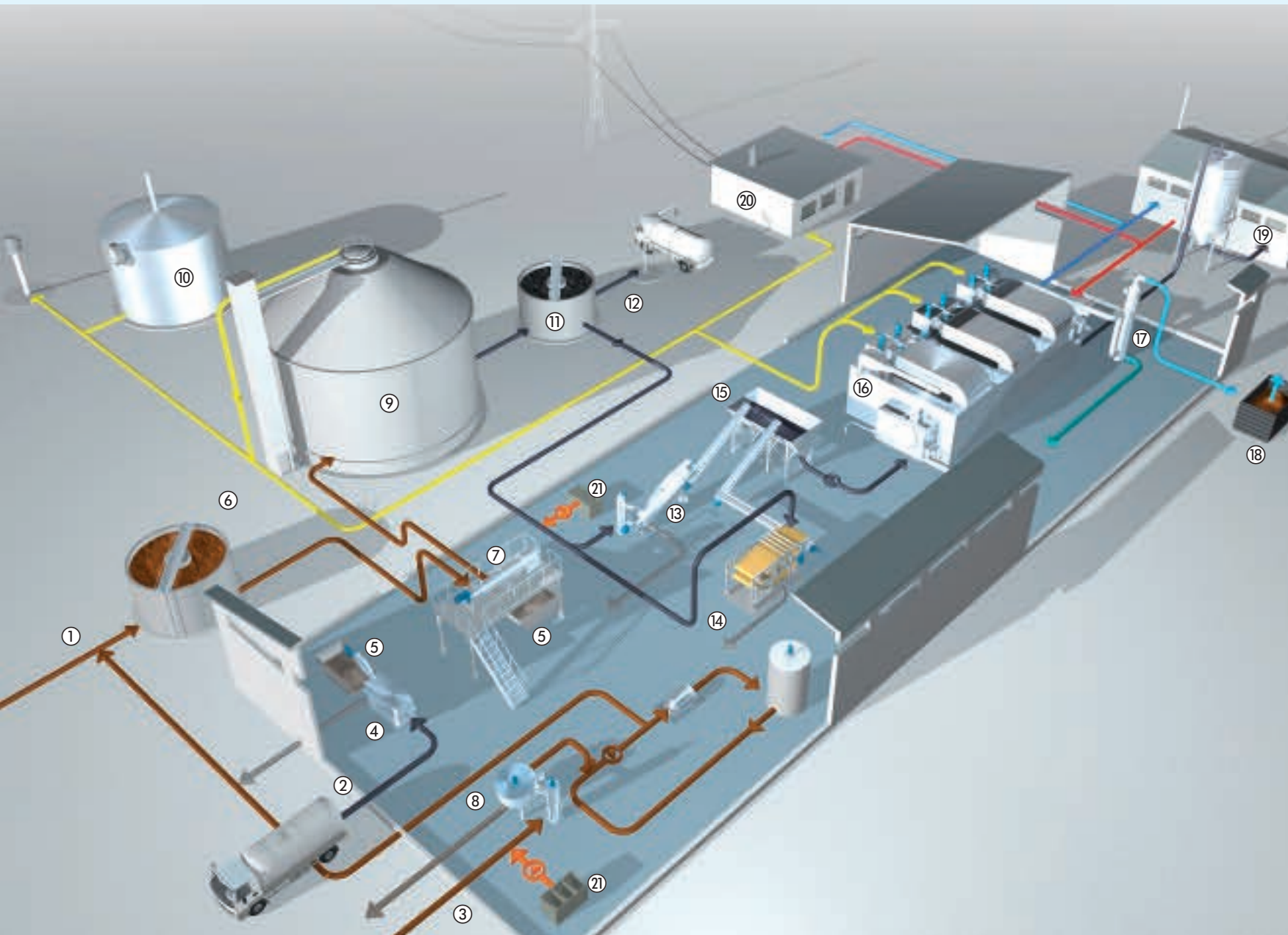
- ① Entrada de agua residual
- ② Cuba de desnitrificación con agitador
- ③ Cuba de aireación con soplante y difusores (opción: aireación en superficie)
- ④ Módulo rotativo de membranas HUBER VRM® montado en una cámara de filtración
- ⑤ Soplante de aireación
- ⑥ Soplante de limpieza
- ⑦ Recirculación de fangos
- ⑧ Fangos en exceso (fango activado) a etapas posteriores de tratamiento
- ⑨ Bombas y tuberías de permeado, limpio y desinfectado, apto para reutilización
- ⑩ Barandillas HUBER

## Soluciones HUBER para decantadores



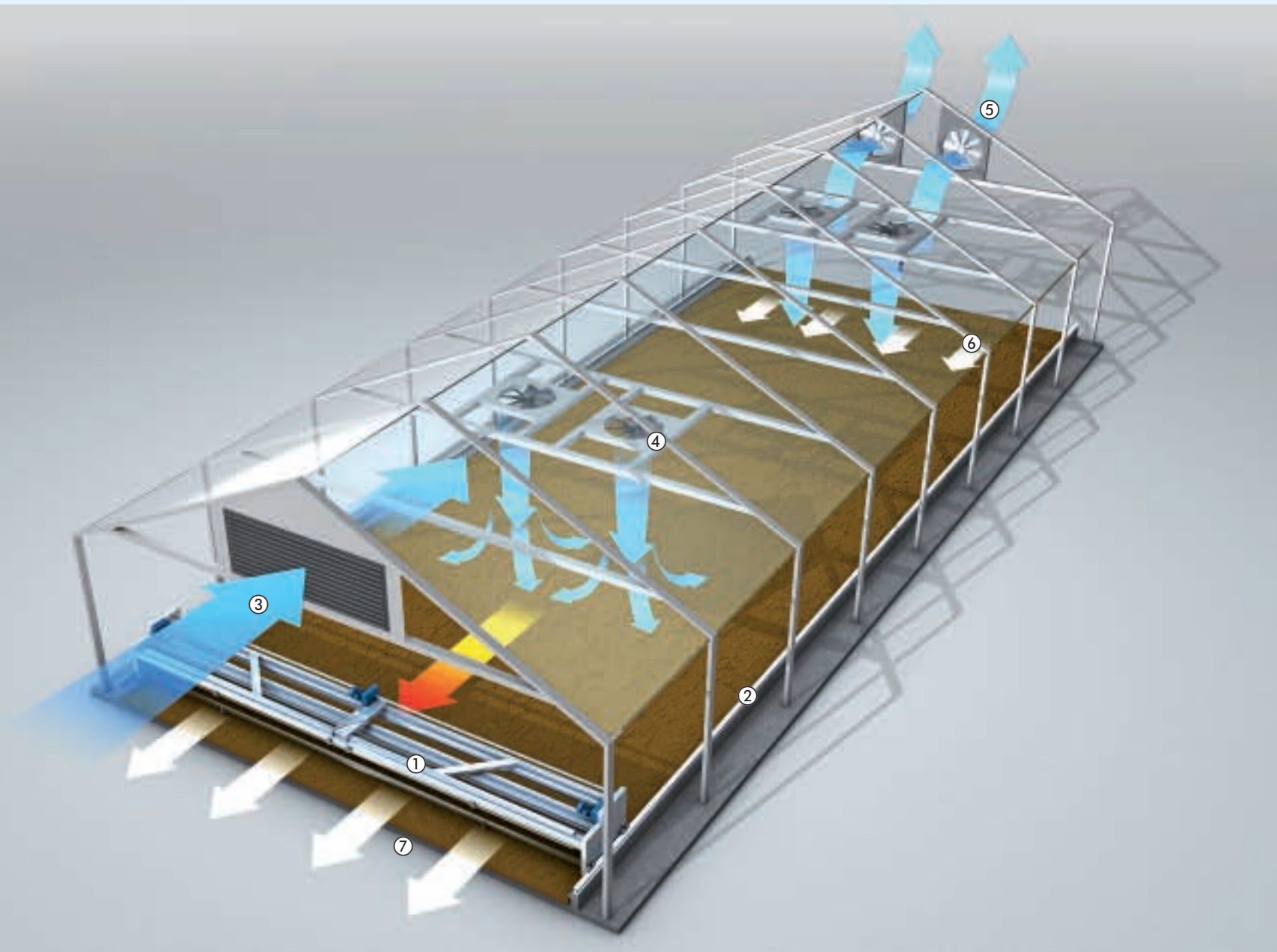
- ① Agua de entrada
- ② Sistema HUBER de distribución de caudal tipo Spengel
- ③ Barredor de fango
- ④ Chapa deflectora HUBER
- ⑤ Canal de rebose HUBER con vertedero
- ⑥ Sistema de extracción de agua decantada HUBER Submerged Pipe
- ⑦ Salida de agua decantada
- ⑧ Cámara de recogida de flotantes
- ⑨ Tubería de fango
- ⑩ Chapa de recubrimiento HUBER para la coronación del tanque
- ⑪ Cubiertas transitables HUBER en acero inoxidable

## Soluciones HUBER para el tratamiento de fangos



- ①+②+③ Fango primario + Fango séptico + Fangos en exceso
- ④ Equipo de recepción de fango séptico: Planta de recepción ROTAMAT® Ro 3.1
- ⑤ Residuo de desbaste
- ⑥ Pre-espesador
- ⑦ Tamiz de fangos STRAINPRESS®
- ⑧ Espesador de disco ROTAMAT® RoS 2S
- ⑨+⑩ Digestor + gasómetro de almacenamiento
- ⑪ Post-espesador
- ⑫ Tubería HUBER para llenado de cubas con fango espesado
- ⑬ Prensa de tornillo ROTAMAT® RoS 3
- ⑭ Filtro banda HUBER BS
- ⑮ Tornillos transportadores ROTAMAT® Ro 8 y tanque de almacenamiento RoSF 7
- ⑯ Secado térmico HUBER BT
- ⑰+⑱ Torre de refrigeración + Biofiltro
- ⑲ Proceso HUBER sludge2energy® para el aprovechamiento de fangos
- ⑳ Cogeneración
- ㉑ Preparación de polielectrolito

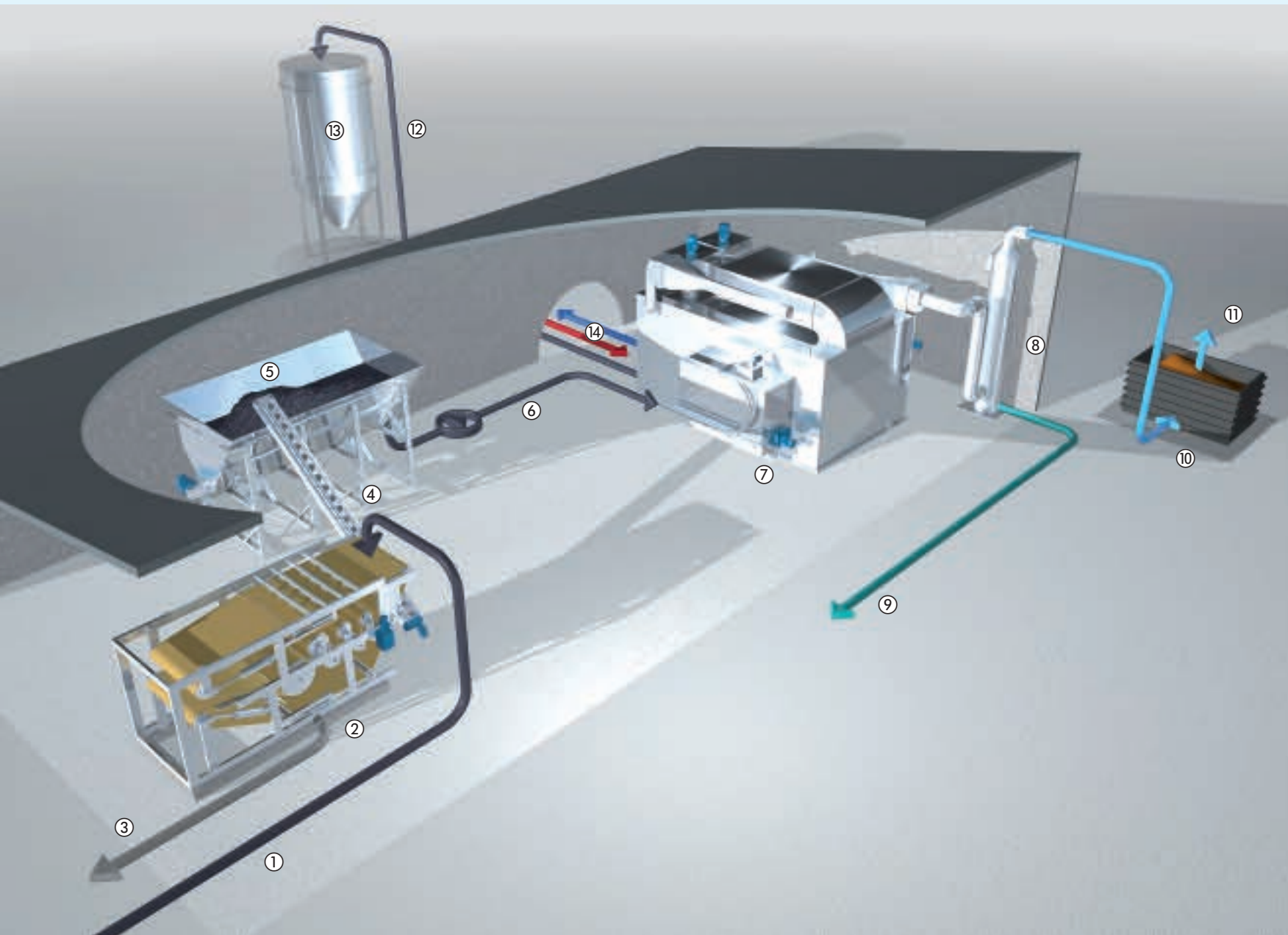
## Soluciones HUBER para el secado de fangos: Secado solar HUBER SRT



- ① Volteador de fangos SRT, tamaño 11, 9 ó 6, para invernaderos de hasta 12 metros
- ② Carriles para el volteador, Disponibles en diferentes materiales
- ③ Aporte de aire, entrada en la zona de fango seco
- ④ Ventiladores de proceso
- ⑤ Ventiladores para el control de la humedad en el invernadero, Opcional: clapetas de ventilación
- ⑥ Alimentación de fango deshidratado
- ⑦ Recogida de fango seco y granulado

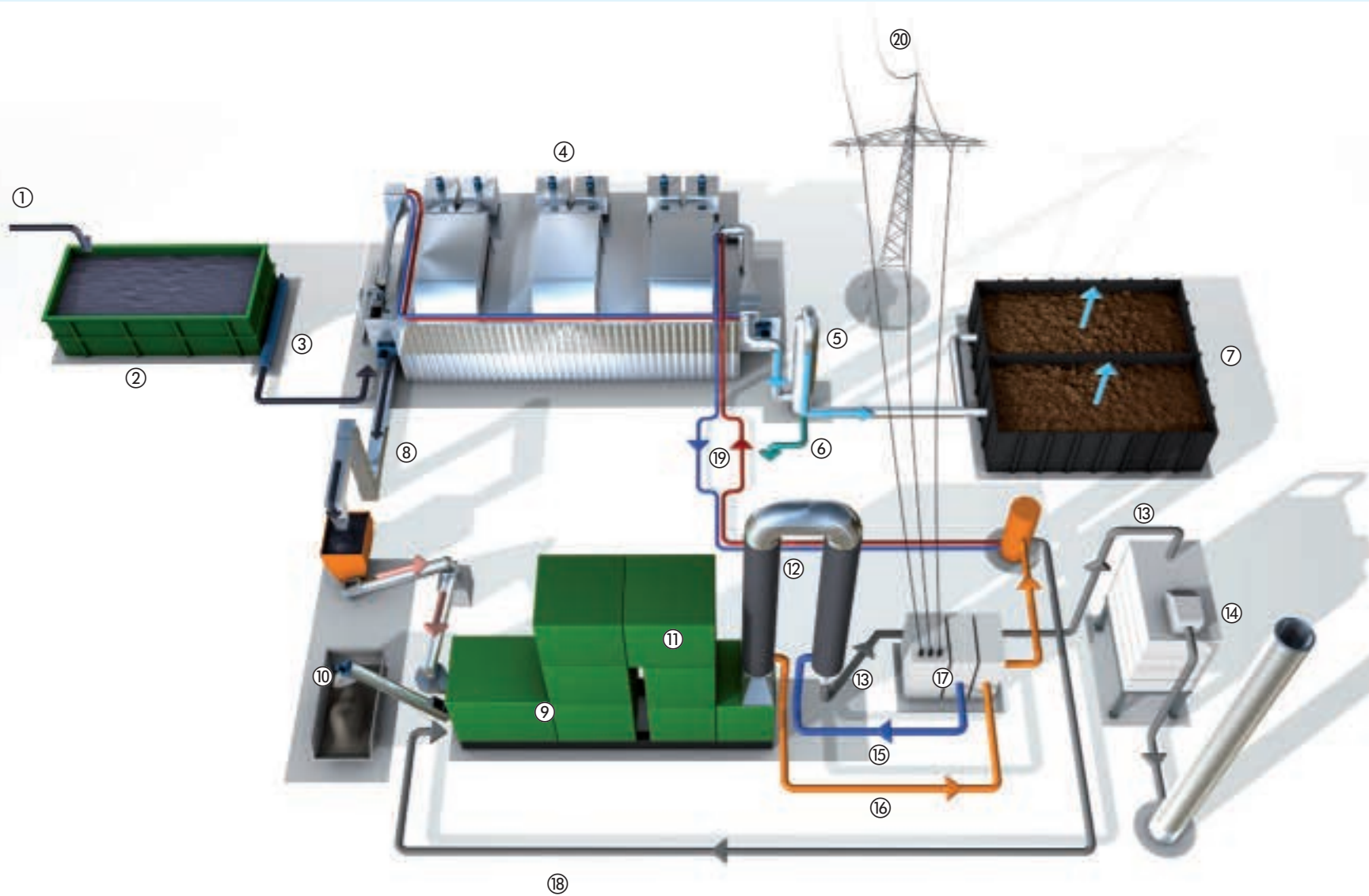
Secador solar HUBER con suelo radiante: ver página 36 – 37.

## Soluciones HUBER para el tratamiento de fangos: secado térmico HUBER BT con suministro de calor



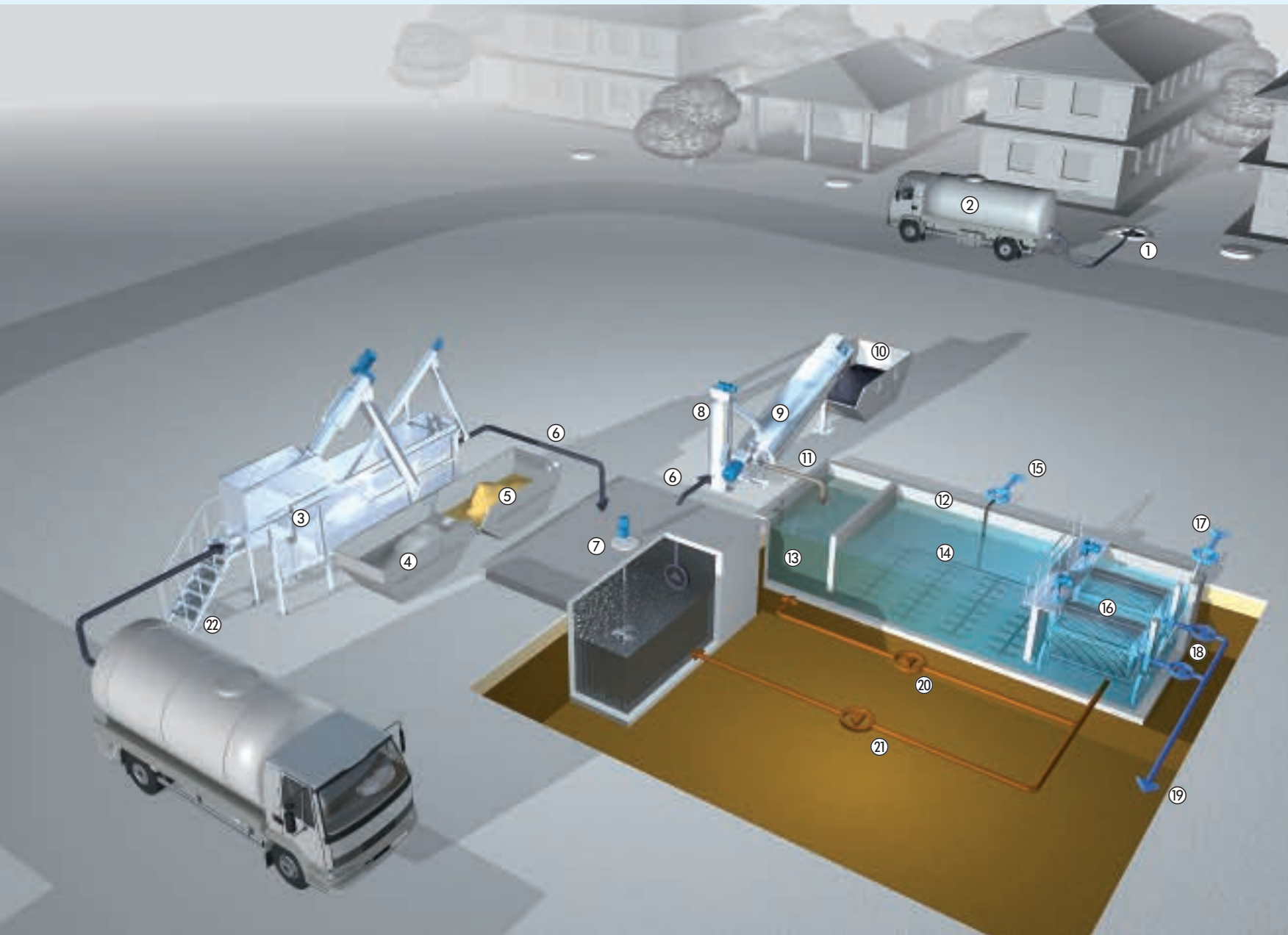
- ① Fango sin deshidratar
- ② Filtro banda HUBER BS - también pueden utilizarse otros equipos de deshidratación, p. ej. nuestra prensa de tornillo HUBER ROTAMAT® RoS 3
- ③ Corriente de filtrado, a línea de aguas
- ④ Tornillo transportador HUBER ROTAMAT® Ro 8
- ⑤ Tanque de almacenamiento con tornillo transportador ROTAMAT® RoSF 7
- ⑥ Fango deshidratado al secador
- ⑦ Secado térmico HUBER BT
- ⑧ Torre de refrigeración
- ⑨ Corriente de condensados, a línea de aguas
- ⑩ Biofiltro para desodorización del aire de salida
- ⑪ Aire desodorizado
- ⑫ Elevador de cangilones para el fango seco
- ⑬ Silo de fango seco
- ⑭ Aporte de agua caliente para acondicionamiento del aire (p.ej. de refrigeración de motores)

Solución HUBER para la incineración descentralizada del fango con el sistema HUBER sludge2energy®



- ① Fango deshidratado
- ② Tanque de fango deshidratado con rasqueta inferior
- ③ Bomba de pistón
- ④ Secado térmico HUBER BT
- ⑤ Refrigeración del aire de salida
- ⑥ Condensado a la línea de aguas
- ⑦ Biofiltro
- ⑧ Tanque de fango seco
- ⑨ Horno de parrilla
- ⑩ Cenizas
- ⑪ Gases de escape calientes
- ⑫ Cambiador de calor
- ⑬ Gases de escape refrigerados
- ⑭ Filtro para los gases de escape
- ⑮ Aire refrigerado de la turbina
- ⑯ Aire caliente a la turbina
- ⑰ Turbina de aire
- ⑱ Aire para combustión caliente
- ⑲ Aporte de calor al secador con agua caliente
- ⑳ Electricidad a la red

## Solución HUBER para el tratamiento de fango séptico



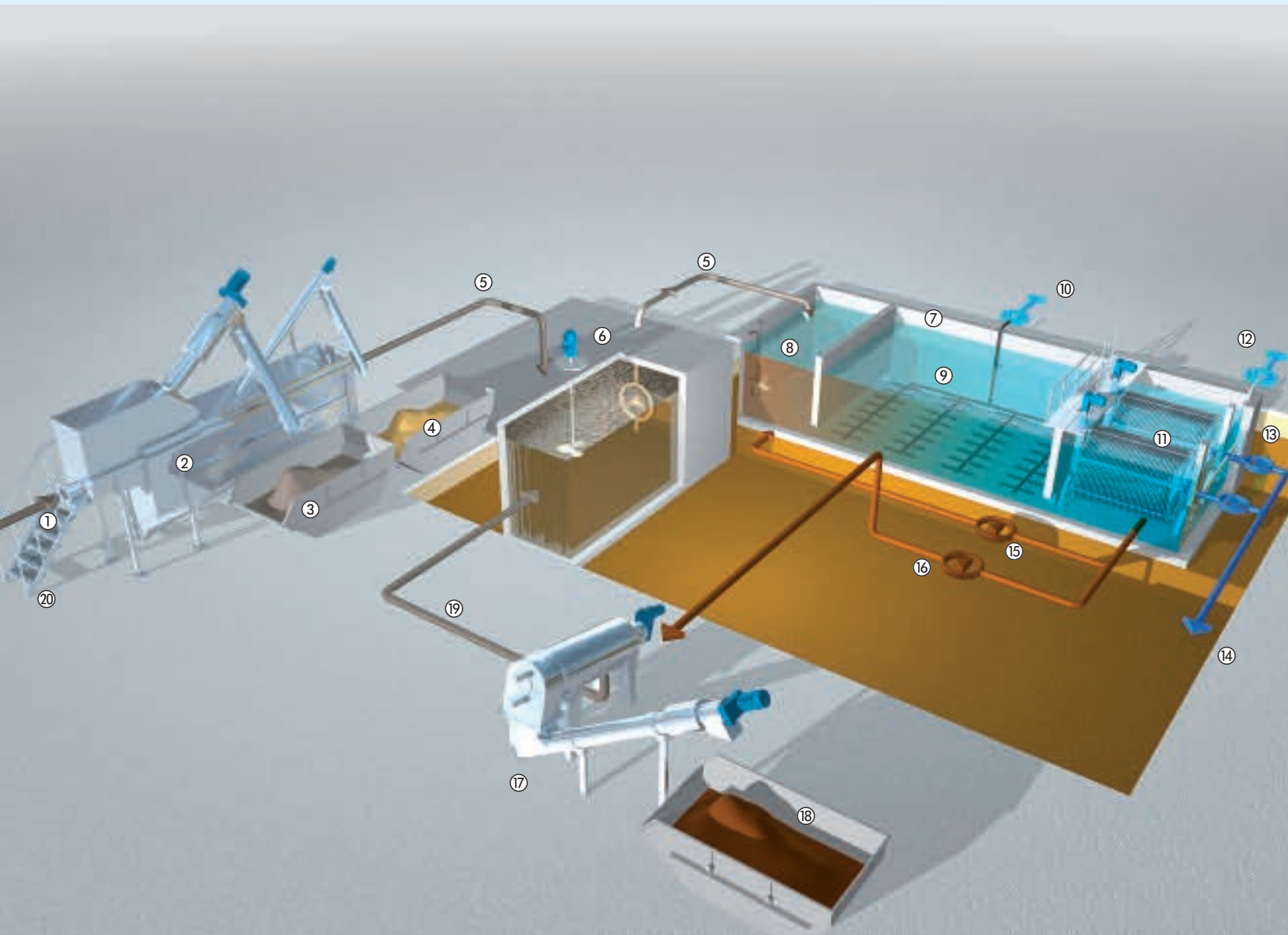
- ① Fosas sépticas
- ② Cuba para la recogida de fangos
- ③ Equipo de recepción de fangos HUBER ROTAMAT® Ro 3.3
- ④+⑤ Residuo de desbaste lavado y prensado + arena seca
- ⑥ Fango séptico pretratado
- ⑦ Tanque de almacenamiento de fango séptico
- ⑧+⑨ Reactor de floculación + Prensa de tornillo HUBER ROTAMAT® RoS 3
- ⑩ Fango séptico deshidratado
- ⑪ Filtrado
- ⑫ Biorreactor de membranas
- ⑬ Cuba de desnitrificación con agitador
- ⑭+⑮ Cuba de aireación aireación con soplante / difusores
- ⑯ Módulos de membranas rotativas de ultrafiltración HUBER VRM®
- ⑰ Soplante de limpieza
- ⑱ Bombas de permeado
- ⑲ Efluente tratado y desinfectado (permeado), p.ej. para riego
- ⑳ Recirculación de fangos
- ㉑ Fangos en exceso
- ㉒ Escaleras y pasarelas HUBER

## Solución HUBER para tratamiento descentralizado de aguas residuales



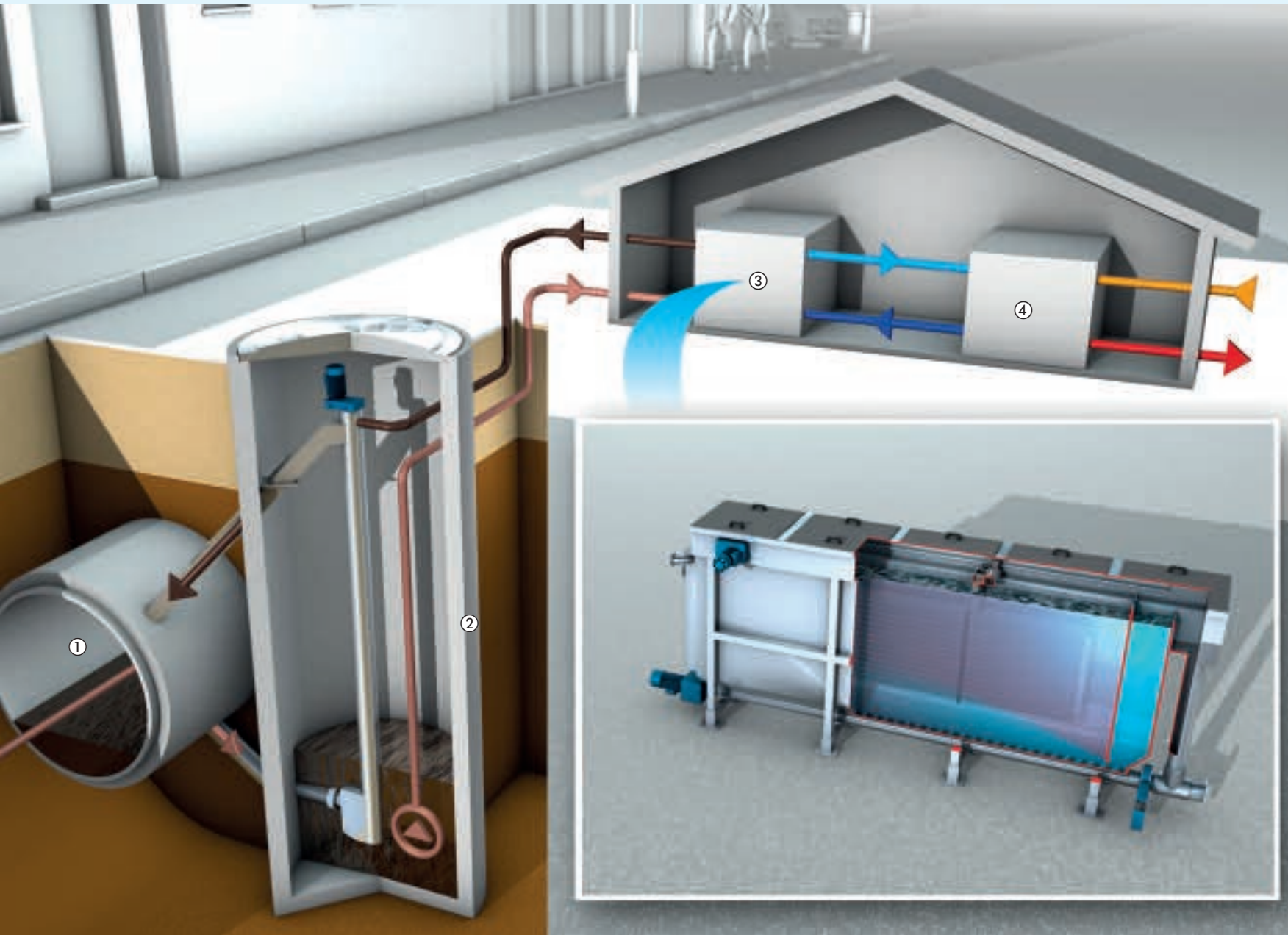
- ① Registro con tapa de acero inoxidable HUBER
- ② ETAP
- ③ Agua residual
- ④ Tratamiento descentralizado HUBER con tecnología de membranas
- ⑤ Tratamiento semi-descentralizado con HUBER- BioMem®
- ⑥ Agua de servicio libre de bacterias para limpieza de inodoros
- ⑦ Agua de servicio libre de bacterias para riego
- ⑧ Efluente libre de bacterias para vertido a cauce receptor

## Solución HUBER para tratamiento descentralizado / semi-centralizado y reutilización de aguas residuales



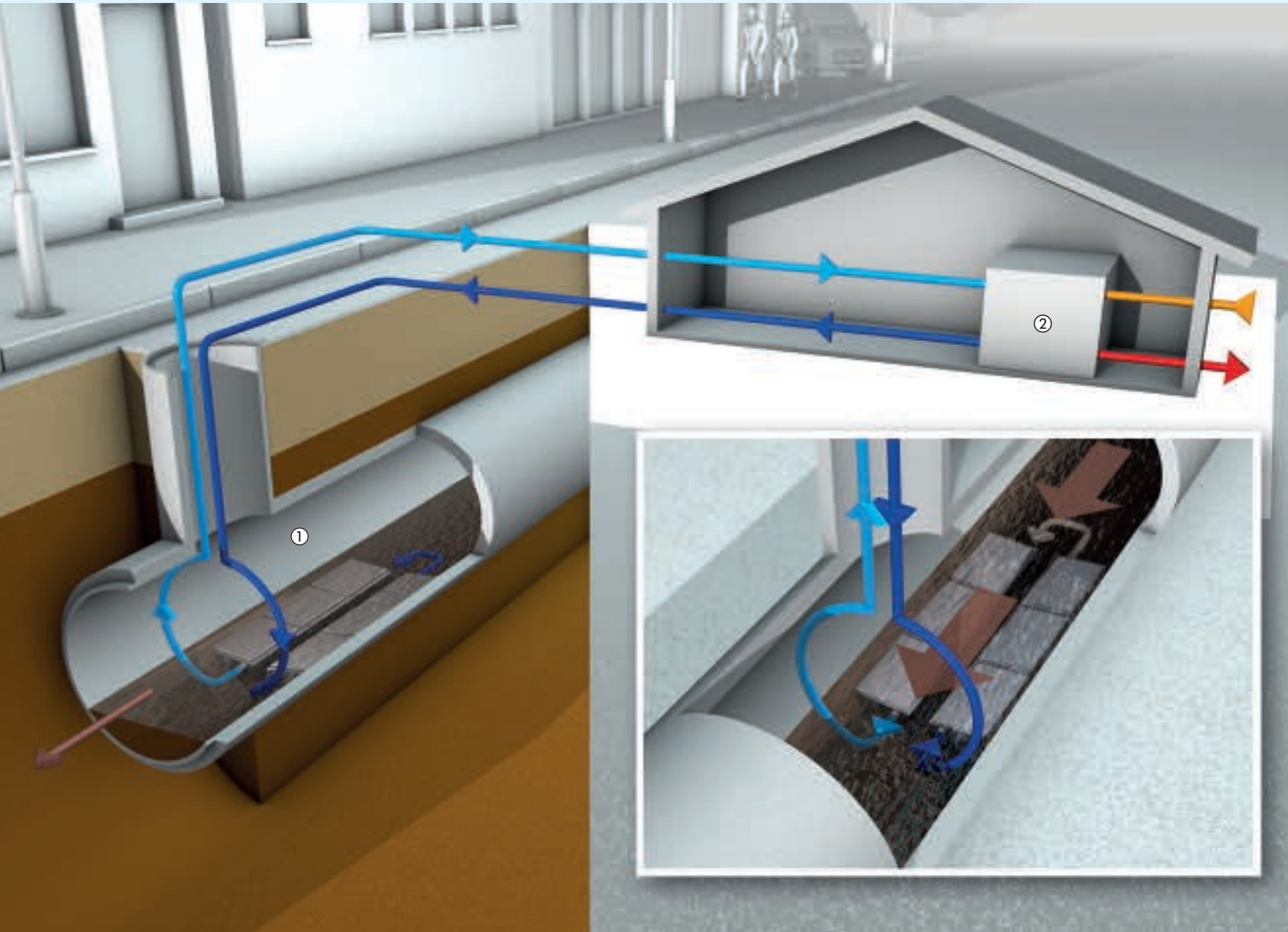
- ① Entrada de agua residual
- ② Equipo de pretratamiento:  
Equipo compacto HUBER ROTAMAT®  
Ro 5
- ③ Residuo de desbaste lavado y  
prensado
- ④ Arena seca
- ⑤+⑥ Agua residual pretratada + tanque  
de almacenamiento y laminación
- ⑦ Biorreactor de membranas HUBER
- ⑧ Cuba de desnitrificación con agitador
- ⑨ Cuba de aireación con difusores
- ⑩ Soplante de aireación
- ⑪ Módulos de membranas rotativas de  
ultrafiltración HUBER VRM®
- ⑫ Soplante de limpieza
- ⑬ Bombas de permeado
- ⑭ Efluente limpio, desinfectado y apto  
para reutilización
- ⑮ Recirculación de fangos
- ⑯ Fangos en exceso
- ⑰ Prensa de tornillo HUBER ROTAMAT®  
RoS 3Q
- ⑱ Fango deshidratado
- ⑲ Filtrado
- ⑳ Escalera y pasarela HUBER

## Solución HUBER ThermWin® para recuperación de calor del agua residual



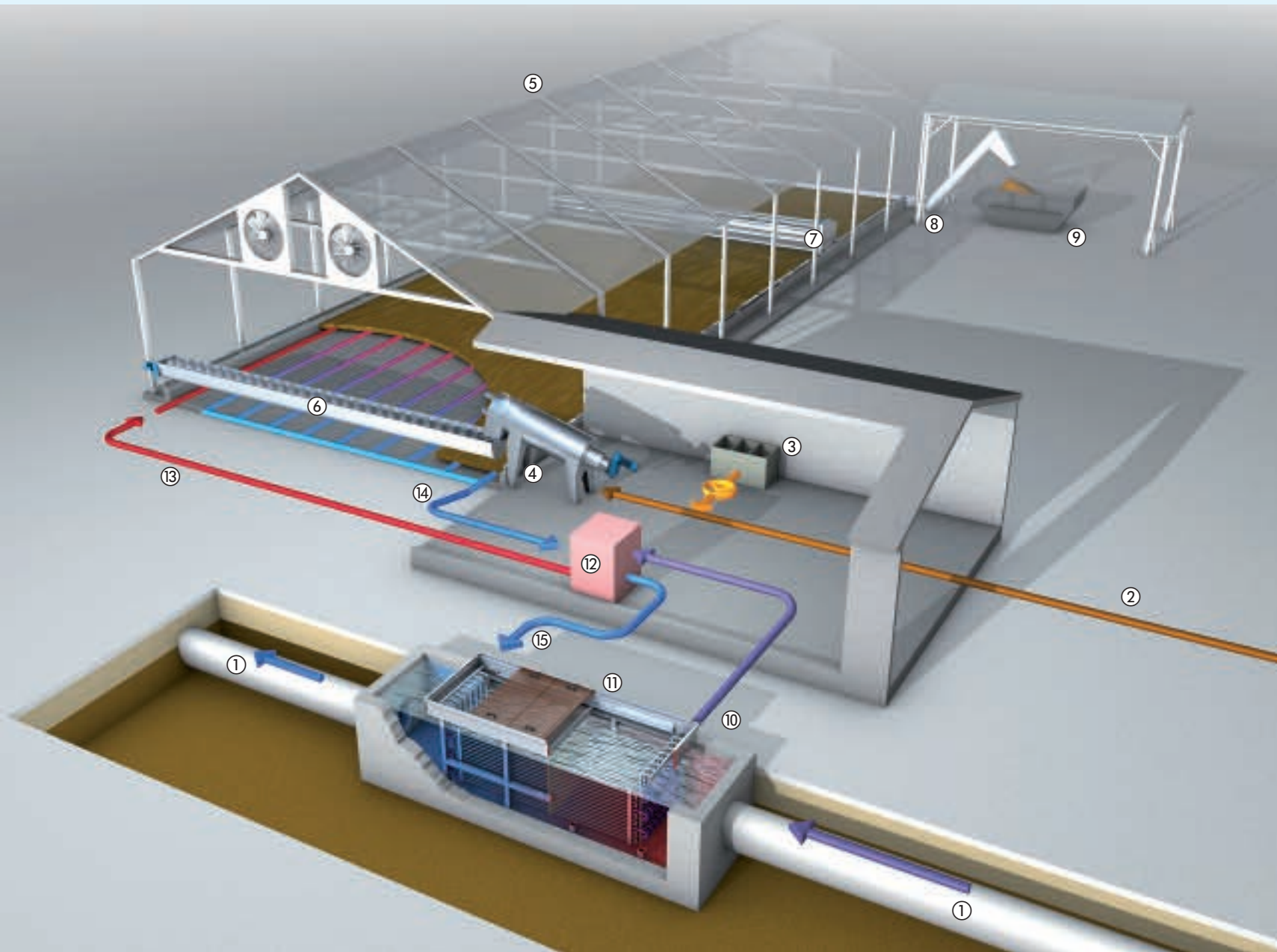
- ① Colector
- ② Arqueta con tamiz y bomba
- ③ Intercambiador de calor para agua residual HUBER RoWin
- ④ Bomba de calor

## HUBER TubeWin para la recuperación de calor del agua residual



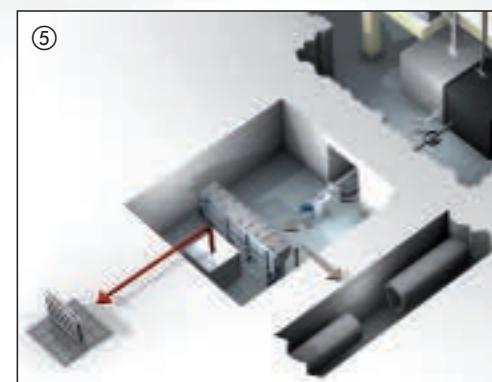
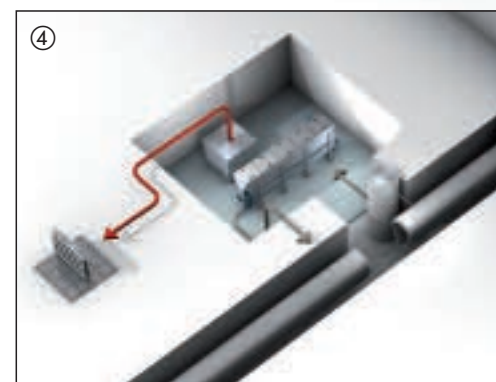
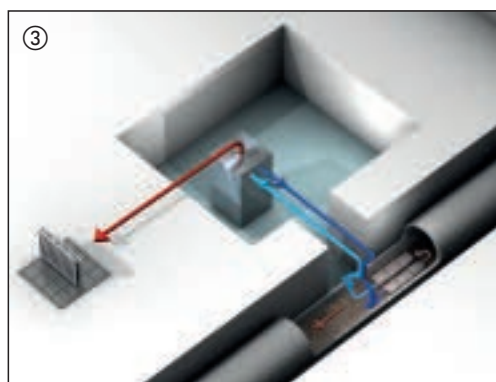
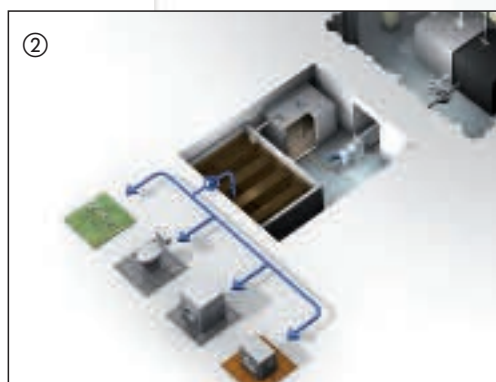
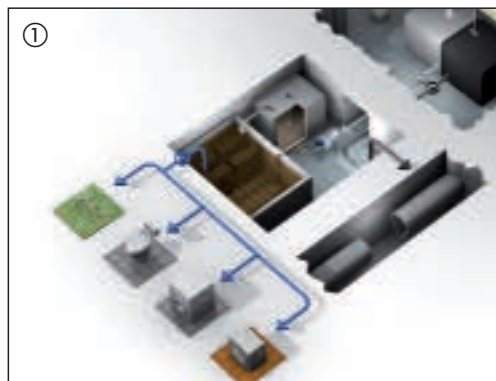
- ① Intercambiador de calor HUBER TubeWin instalado en el colector
- ② Bomba de calor

## Solución HUBER para recuperación de calor del agua residual: calor del efluente de la planta para el secado de fangos



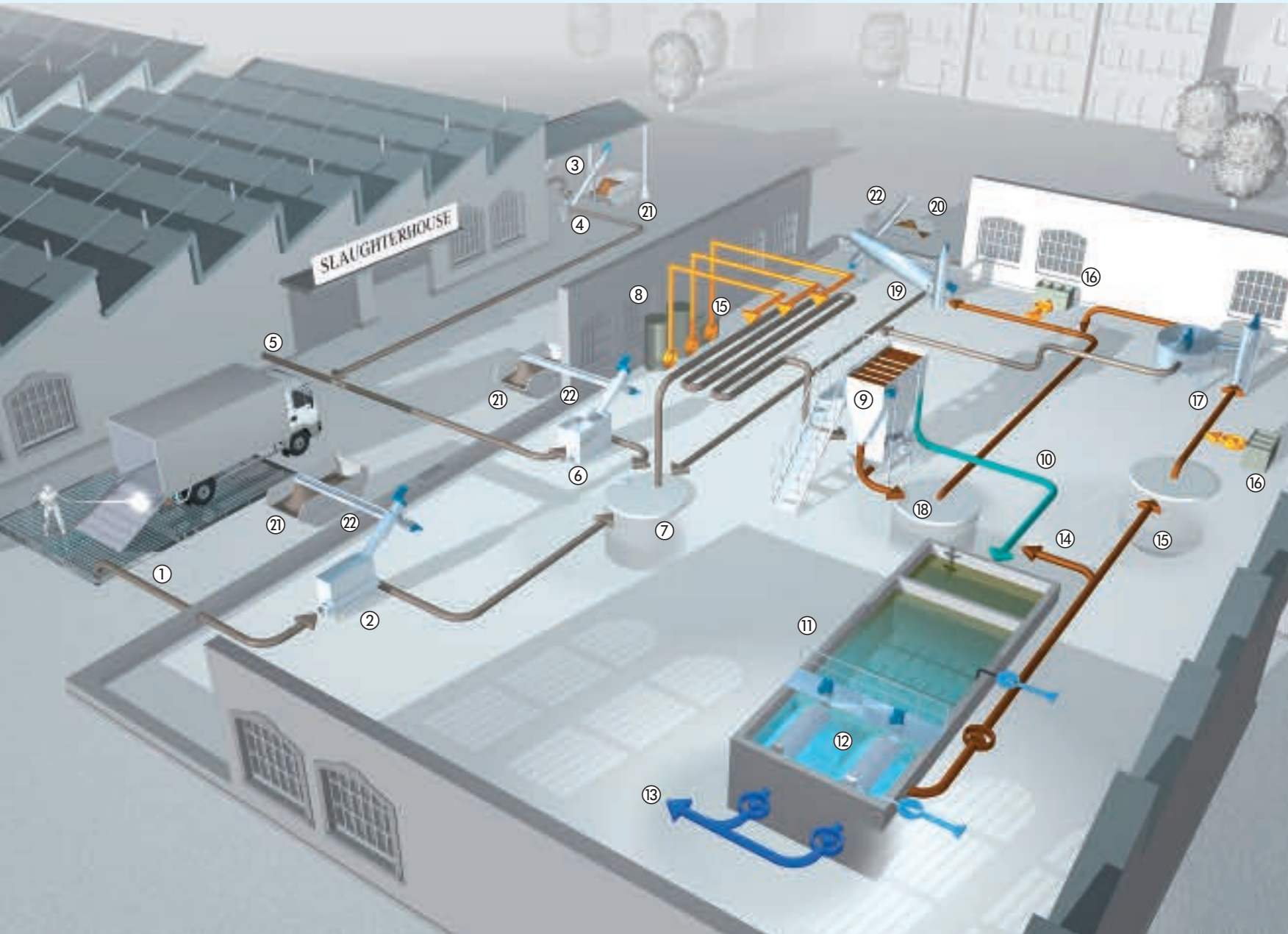
- ① Efluente de la planta de tratamiento de aguas residuales
- ② Fango líquido
- ③ Preparación de polielectrolito
- ④ Prensa de tornillo ROTAMAT® RoS 3Q
- ⑤ Secado solar HUBER SRT con invernadero
- ⑥ Tornillo para alimentación del fango deshidratado
- ⑦ Volteador de fango
- ⑧ Tornillo transportador HUBER ROTAMAT® Ro 8
- ⑨ Fango seco a incineración
- ⑩ Caudal a la bomba de calor
- ⑪ Intercambiador de calor HUBER RoWin B
- ⑫ Bomba de calor
- ⑬ Agua caliente para aporte de calor al suelo radiante
- ⑭ Retorno de agua fría a la bomba de calor
- ⑮ Retorno de agua residual al intercambiador de calor HUBER RoWin B

## Soluciones HUBER para la reutilización del agua residual y la recuperación de calor



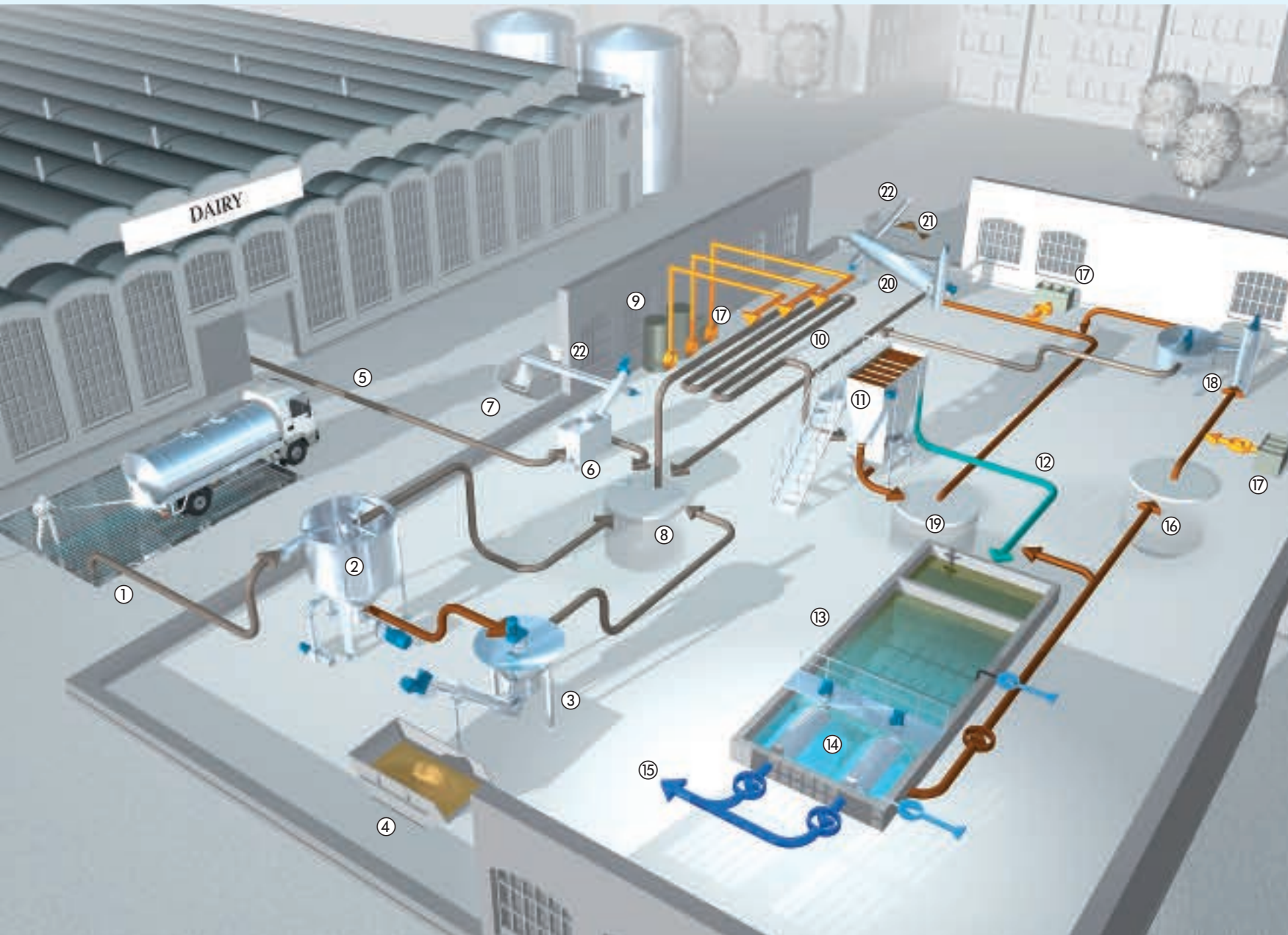
- ① Solución 1:  
Tratamiento de aguas grises  
HUBER GreyUse®
- ② Solución 2:  
Tratamiento conjunto del agua  
residual  
HUBER Combined Water Treatment
- ③ Solución 3:  
Intercambiador de calor HUBER  
TubeWin
- ④ Solución 4:  
Recuperación de calor de los  
colectores  
HUBER ThermWin®
- ⑤ Solución 5:  
Energía a partir del agua residual  
HUBER RoWin

## Soluciones HUBER para mataderos e industria cárnica



- ① Agua residual del lavado de camiones y ganado
- ② Tamiz ROTAMAT® Micro Strainer Ro 9
- ③ Purines, despojos, vísceras
- ④ Prensa de residuos ROTAMAT® Ro 7
- ⑤ Agua residual del proceso de producción
- ⑥ Tamiz rotativo de finos HUBER ROTAMAT® Ro 2
- ⑦ Tanque de mezcla y laminación
- ⑧+⑨+⑩ Dosificación de productos químicos + Flotación DAF HUBER HDF + Efluente del DAF
- ⑪+⑫ Biorreactor de membranas HUBER (MBR) + Módulos rotativos de membranas VRM®
- ⑬ Efluente reutilizable
- ⑭+⑮ Recirculación de fangos + fangos en exceso
- ⑯ Preparación de polielectrolito
- ⑰ Espesador de disco ROTAMAT® RoS 2S
- ⑱ Tanque de fango flotado
- ⑲ Prensa de tornillo HUBER ROTAMAT® RoS 3
- ⑳ Fango deshidratado
- ㉑ Residuo de desbaste prensado
- ㉒ Tornillo transportador HUBER ROTAMAT® Ro 8

## Soluciones HUBER para la industria láctea



- ① Agua residual del lavado de camiones
- ② Desarenador circular ROTAMAT® HRSF
- ③+④ Lavador de arenas COANDA RoSF 4 + Arena lavada reutilizable
- ⑤ Agua residual del proceso de producción
- ⑥+⑦ Tamiz rotativo de finos HUBER ROTAMAT® Ro 2 + residuos prensados
- ⑧ Tanque de mezcla y laminación
- ⑨+⑩ Dosificación de productos químicos + reactor tubular
- ⑪+⑫ Flotación DAF HUBER HDF + efluente del DAF
- ⑬+⑭ Biorreactor de membranas HUBER (MBR)+ Módulos rotativos de membranas VRM®
- ⑮ Efluente reutilizable
- ⑯ Tanque de fangos en exceso
- ⑰ Preparación de polielectrolito
- ⑱ Espesador de disco HUBER ROTAMAT® RoS 2S
- ⑲ Tanque de fango flotado
- ⑳+㉑ Prensa de tornillo HUBER ROTAMAT® RoS 3 + fango deshidratado
- ㉒ Tornillos transportadores HUBER ROTAMAT® Ro 8

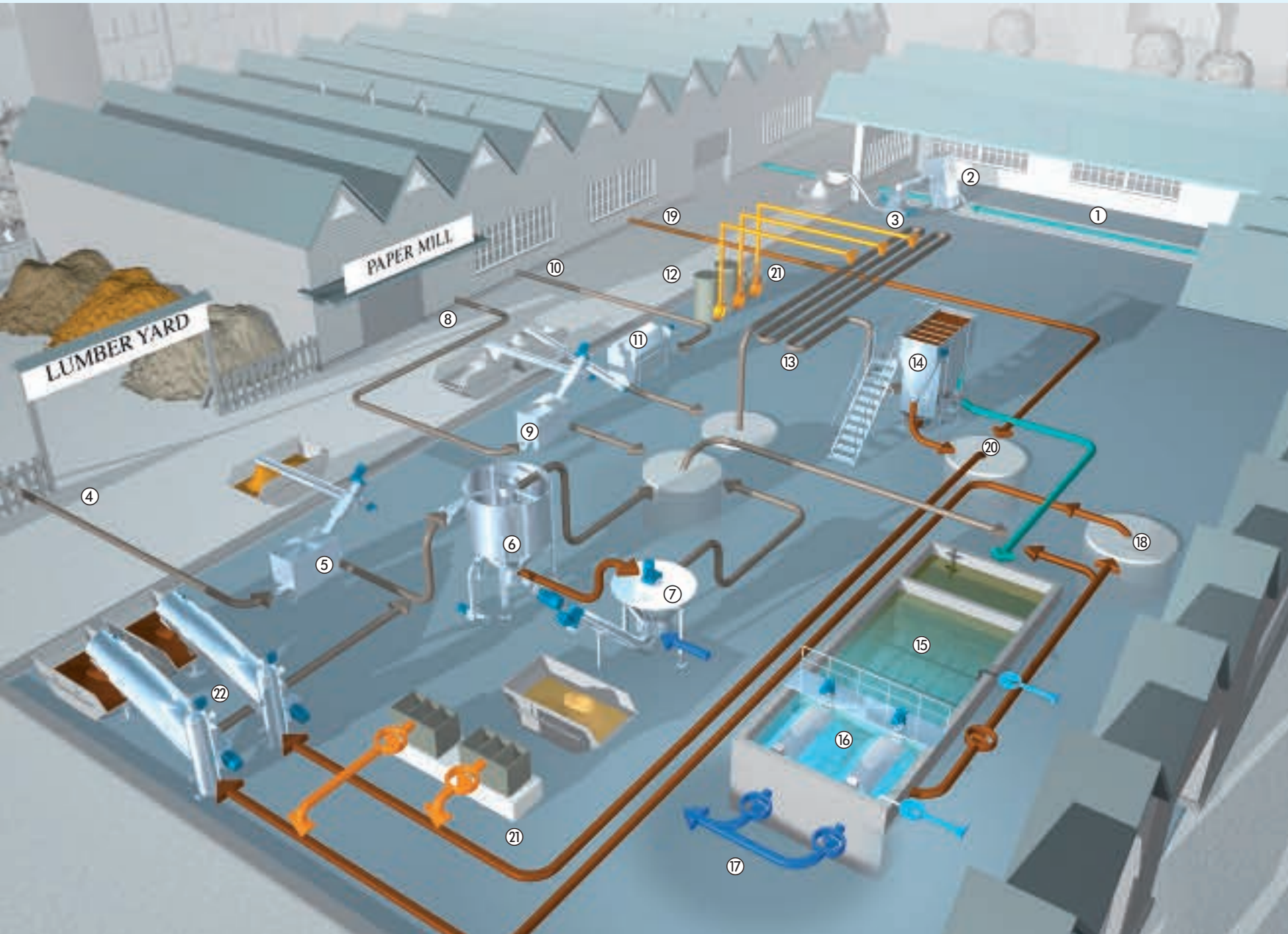
## Soluciones HUBER para la industria cervecera y de bebidas



- ① Agua bruta
- ② Tamiz ROTAMAT® Micro Strainer Ro 9
- ③ Tamizado fino con ROTAMAT® RoMesh®
- ④ Bioreactor de membranas HUBER
- ⑤ Módulos rotativos de membranas HUBER VRM®
- ⑥ Agua de servicio reutilizable
- ⑦ Recirculación y fangos en exceso
- ⑧ Preparación de polielectrolito
- ⑨ Espesamiento de fangos con espesador de disco ROTAMAT® RoS 25
- ⑩ Deshidratación de fangos con prensa de tornillo ROTAMAT® RoS 3
- ⑪ Filtrado
- ⑫ Residuo de desbaste lavado y prensado
- ⑬ Fango deshidratado
- ⑭ Tornillo transportador ROTAMAT® Ro 8

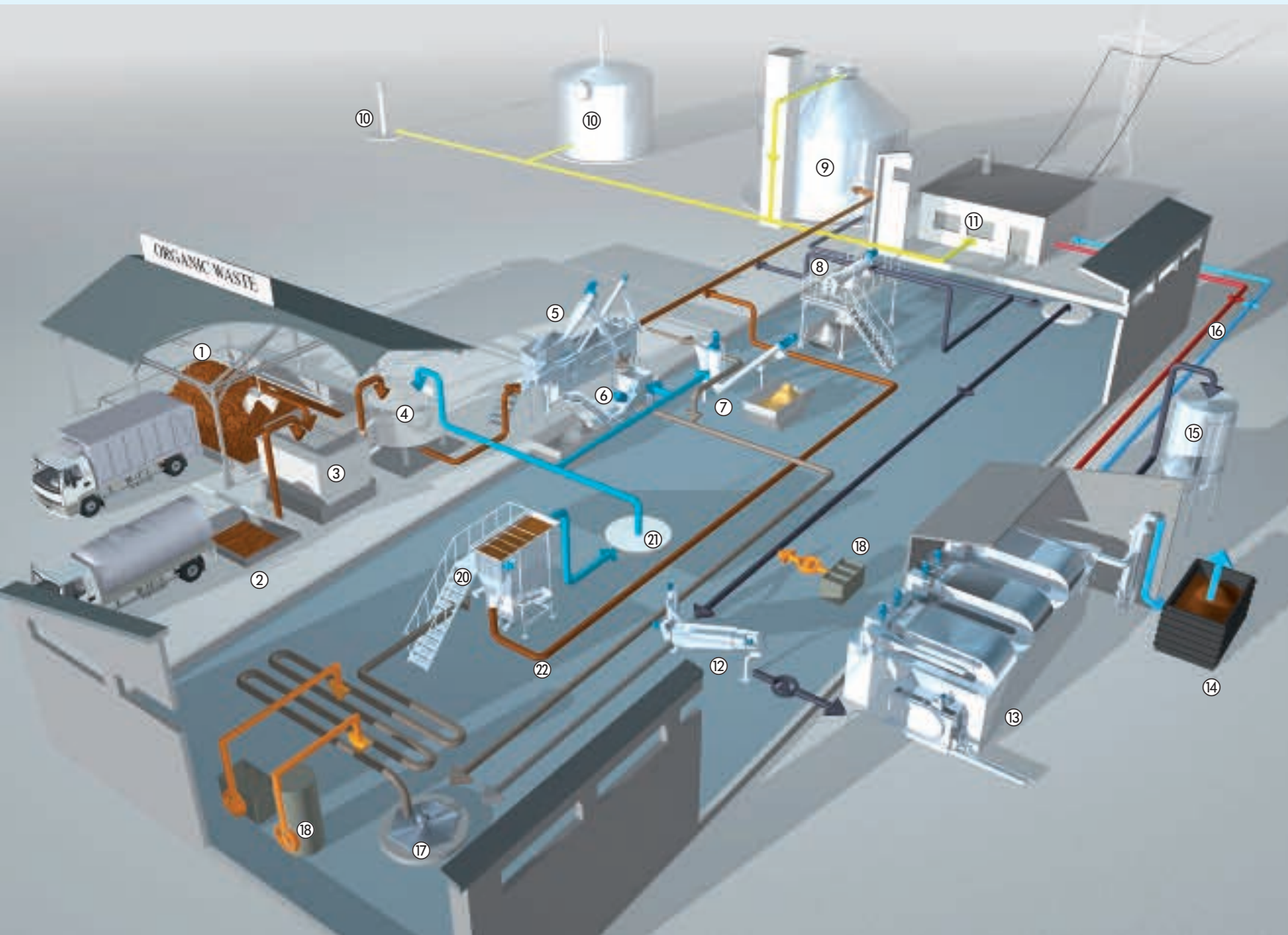


## Soluciones HUBER para la industria pastero-papelera



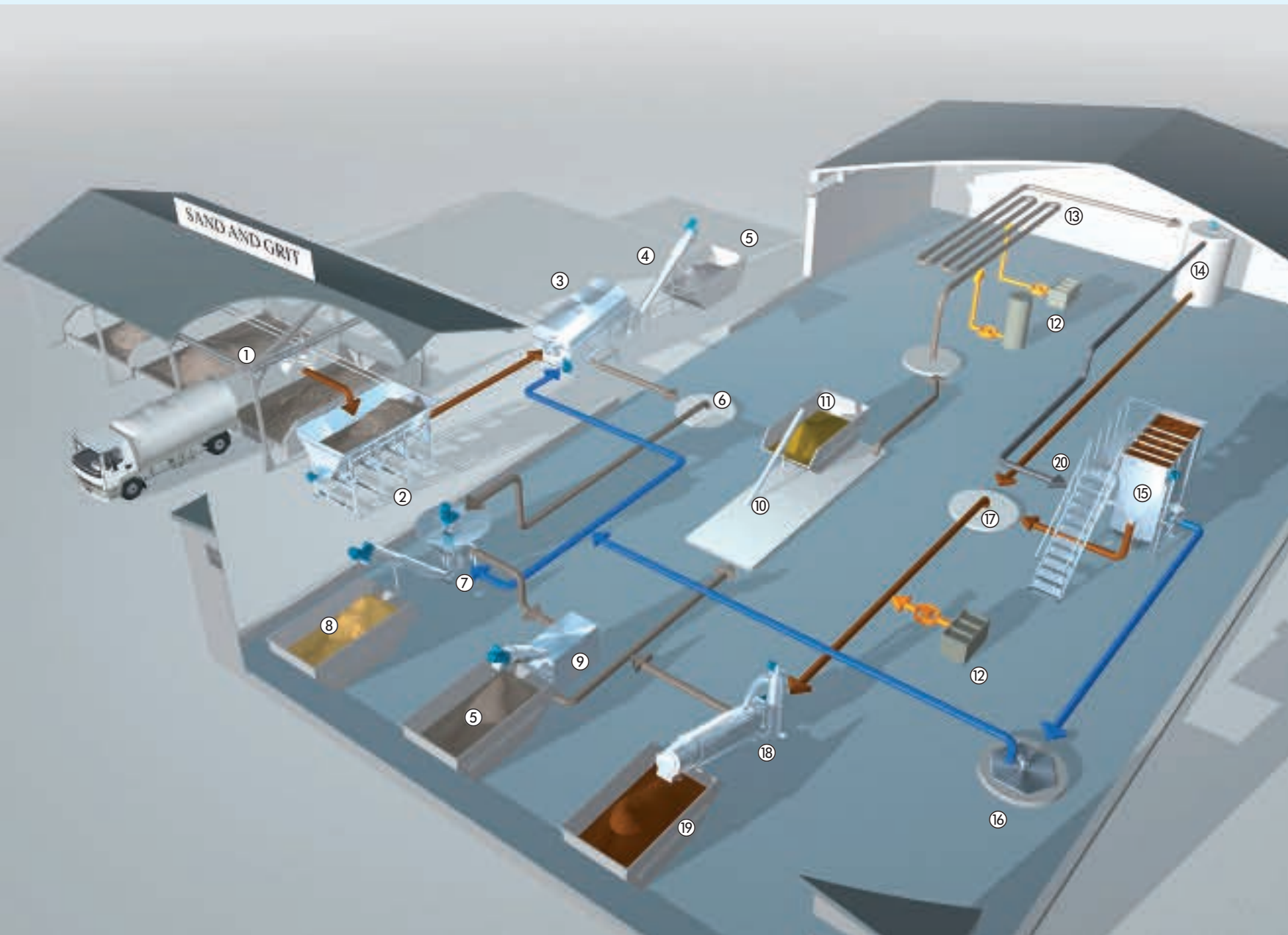
- ① Agua bruta
- ②+③ Reja de gruesos RakeMax® + Prensa con lavado HUBER WAP
- ④ Agua residual de la zona de almacenamiento de materias primas
- ⑤ Tamiz de finos ROTAMAT® Ro 1
- ⑥+⑦ Desarenador circular HUBER HRSF + lavador de arenas COANDA RoSF 4
- ⑧ Agua residual de proceso muy cargada
- ⑨ Tamiz rotativo de finos HUBER ROTAMAT® Ro 2
- ⑩ Agua residual con fibras de papel
- ⑪ Tamiz rotativo de finos RoMesh®
- ⑫+⑬+⑭ Dosificación de productos químicos + Reactor tubular+ Flotación DAF
- ⑮+⑯ Biorreactor de membranas HUBER (MBR) + Módulos rotativos de membranas HUBER VRM®
- ⑰ Agua de servicio
- ⑱+⑲+⑳ Tanque de fangos en exceso + Fangos fibrosos + Tanque de almacenamiento de fangos
- ㉑ Preparación de polielectrolito
- ㉒ Prensa de tornillo HUBER ROTAMAT® RoS 3

## Soluciones HUBER para el tratamiento de RSU



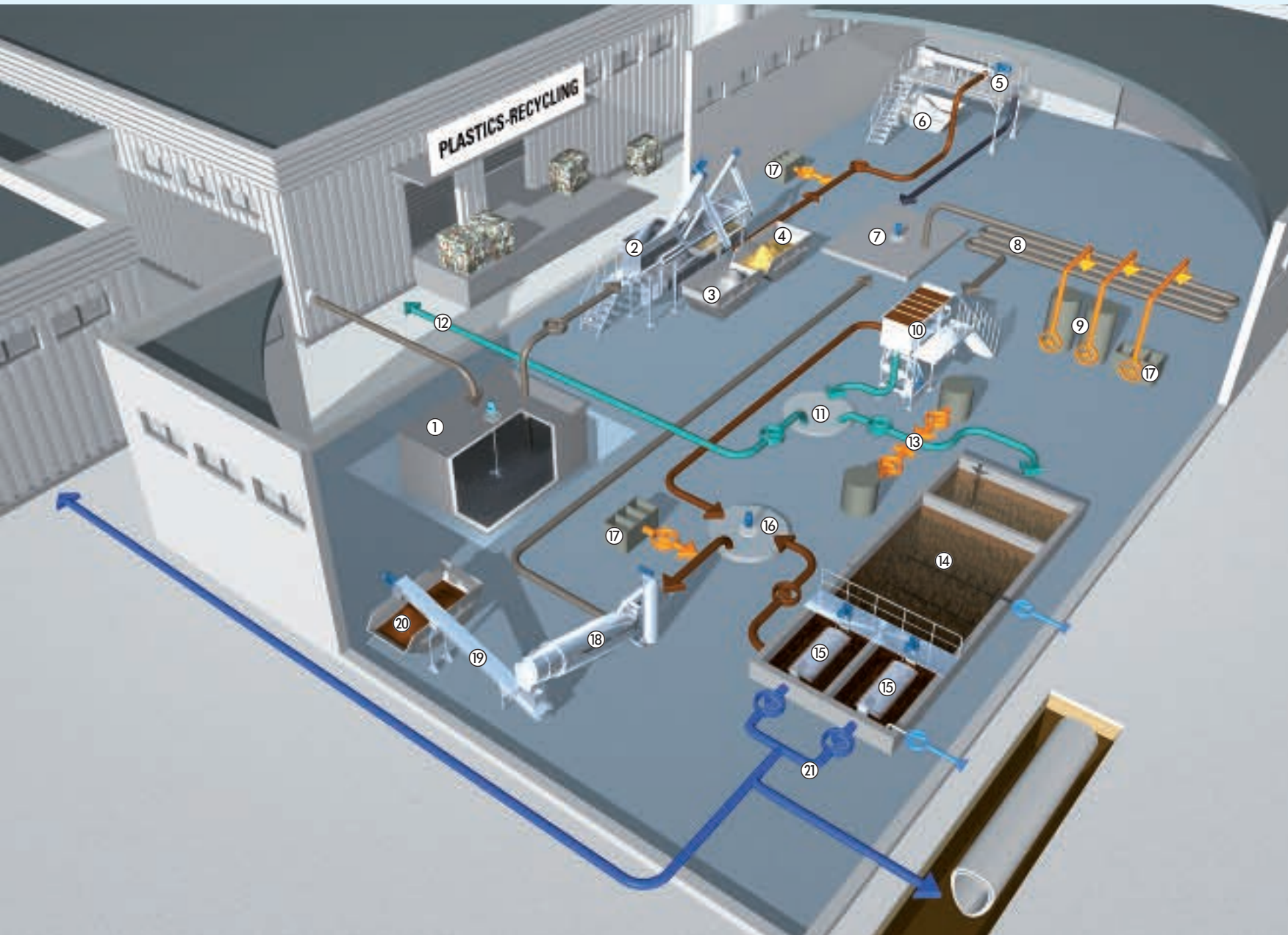
- ①+② Recepción de la fracción orgánica + Tanque desengrasador con tapas HUBER
- ③ Separación de impropios (metales, etc)
- ④ Pulper
- ⑤ Equipo de pretratamiento: HUBER ROTAMAT® Ro 5
- ⑥ Prensa de residuo de desbaste con lavado HUBER WAP/SL
- ⑦ Lavador de arenas HUBER COANDA RoSF 4
- ⑧ Tamiz de fangos STRAINPRESS®
- ⑨+⑩ Digestor anaerobio + Gasómetro de almacenamiento y antorcha
- ⑪ Cogeneración
- ⑫ Prensa de tornillo HUBER ROTAMAT® RoS 3
- ⑬ Secado térmico HUBER BT
- ⑭+⑮ Biofiltro + Silo de fango seco
- ⑯ Aporte de calor al secado térmico
- ⑰ Tanque de agua residual con tapas HUBER
- ⑱+⑲+⑳ Dosificación de productos químicos + Reactor tubular + Flotación DAF HUBER
- ㉑ Tanque de agua de proceso
- ㉒ Fango flotado

## Soluciones HUBER para el tratamiento de arenas



- ① Recepción de arenas a tratar
- ② Tanque de recepción y almacenamiento HUBER ROTAMAT® RoSF 7
- ③ Trommel de lavado HUBER ROTAMAT® RoSF 9
- ④ Transportador de gruesos HUBER ROTAMAT® RoSF/XXL
- ⑤ Residuo cribado, lavado y seco
- ⑥ Agua residual a tratar
- ⑦ Lavador de arenas HUBER COANDA RoSF 4
- ⑧ Arena tratada reutilizable
- ⑨ Tamiz rotativo de finos ROTAMAT® Ro 2
- ⑩ Desarenador longitudinal ROTAMAT® Ro 6
- ⑪ Arena seca
- ⑫+⑬ Dosificación de productos químicos + Reactor tubular
- ⑭ Decantación del fango
- ⑮ Flotación DAF HUBER
- ⑯ Tanque de agua de proceso con tapas HUBER
- ⑰ Tanque de fango
- ⑱+⑲ Prensa de tornillo ROTAMAT® RoS 3 + Fango deshidratado
- ⑳ Pasarelas y barandillas HUBER

## Soluciones HUBER para la industria de reciclaje de plásticos



- ① Tanque de mezcla y laminación para el agua bruta
- ② Equipo de pretratamiento compacto ROTAMAT® Ro 5
- ③ Residuos gruesos prensados y deshidratados
- ④ Pesados / Arenas
- ⑤ Tamiz de fangos STRAINPRESS®
- ⑥ Fibras / Residuos finos
- ⑦ Tanque de laminación
- ⑧ Reactor tubular
- ⑨ Dosificación de productos químicos
- ⑩ Equipo de flotación DAF HUBER
- ⑪ Pozo de bombeo Agua de proceso / Biológico
- ⑫ Recirculación de agua de proceso
- ⑬ Dosificación de nutrientes Proceso MBR
- ⑭ Biorreactor HUBER MBR
- ⑮ Módulos rotativos de membranas VRM®
- ⑯ Tanque de almacenamiento y mezcla de fangos (fango flotado / fangos en exceso del tratamiento biológico)
- ⑰ Dosificación de productos químicos
- ⑱ Prensa de tornillo ROTAMAT® RoS 3
- ⑲ Tornillo transportador ROTAMAT® Ro 8t
- ⑳ Fangos deshidratados
- ㉑ Permeado para reutilización o vertido

